L'industrie forestière du Canada

Les vingt prochaines années : perspectives et priorités

Les pâtes et papiers

SIMONS Woodbridge, Reed et Associés

L'industrie Forestière Du Canada

Les vingt prochaines années: perspectives et priorités

Les pâtes et papiers

Les pages de texte de cette publication ont été imprimées sur des matériaux recyclés

Pensez à recycler !

Think Recycling!

Juillet 1988

Préparé pour:

Le gouvernement du Canada
Service canadien des forêts
Direction générale de l'industrie, du commerce et de la technologie
Direction de l'économie, Ottawa

Rédigé par:

Woodbridge, Reed & Associates
Division de HA Simons Ltd.

90-03409/

© Ministre des Approvisionnements et Services Canada 1989

N° de cat. Fo42-119/3-1989F

ISBN 0-662-95759-8

TOME III

ANALYSE DÉTAILLÉE DES PRODUITS DE PÂTE ET PAPIER

TABLE DES MATIÈRES

	Préface du tome III	i
1	Papiers d'impression et d'écriture	1
2	Carton boîte et produits d'emballage en papier kraft	89
3	Papier journal	151
4	Caisse carton	199
5	Autres cartons	235
6	Papier mousseline (de soie)	243
7	Pâte commerciale	265
	Annexe - Glossaire et abréviations	359

PRÉFACE
DU TOME III

La présente étude du secteur des produits forestiers du Canada a été commandée par le Service canadien des forêts. Elle a pour but d'évaluer le potentiel de développement de ce secteur. Elle porte sur les perspectives de la demande de produits forestiers existants et potentiels, sur la position concurrentielle actuelle et future des différents sous-secteurs de l'industrie au Canada et sur la disponibilité des ressources.

Cette étude est divisée en six tomes dont les titres sont les suivants:

Tome I	Analyse stratégique
Tome II	L'offre et la demande mondiales
Tome III	Les pâtes et papiers
Tome IV	Les produits de bois
Tome V	Hypothèses sur les matières premières
Tome VI	Projections des coûts

Le tome III comprend les analyses détaillées de l'avenir de la pâte commerciale et des principaux papiers et cartons.

Il a été conçu de façon à fournir une analyse "complète" pour chaque produit. Par exemple, le chapitre sur le papier journal contient une évaluation du potentiel mondial de ce secteur de l'industrie sans référence importante à d'autres chapitres de ce tome. Certains éléments, comme la position concurrentielle des coûts et l'offre de fibre, ne sont mentionnés que s'ils sont nécessaires pour les fins de cette analyse. Ces sujets sont traités de façon détaillée dans d'autres tomes.

Le plan utilisé commence par un aperçu des enjeux, constatations et conclusions importantes. À mesure que les chapitres se présentent, l'analyse porte sur un plus grand nombre de détails relatifs à ces questions et conclusions.

Le degré de profondeur de l'analyse contenue dans le présent rapport a également été déterminé en fonction de l'importance relative du secteur constitué par ce produit pour le développement de l'industrie. C'est la raison pour laquelle des produits comme le papier journal, la pâte commerciale et les papiers d'impression et d'écriture sont traités de façon plus approfondie que certains des autres secteurs de produits. Ceci ne diminue en aucune façon l'importance de ces autres produits pour le développement total et l'ensemble de l'industrie. En effectuant cette étude d'ensemble, nous avons pris soin de tenir compte du fait que tous ces secteurs peuvent jouer un rôle important en fonction des conditions des entreprises existantes ou potentielles en cause. Nous n'avions toutefois pas l'intention d'étudier l'industrie dans ses moindres ramifications en tenant compte des conditions particulières à chaque agent du secteur. Nous avons plutôt cherché à fournir suffisamment d'information à l'appui des orientations stratégiques générales qui apparaissent comme étant les plus pertinentes pour l'ensemble de l'industrie.

Le lecteur doit également avoir conscience du facteur temps inhérent à cette analyse. Notre étude porte principalement sur les conditions à longue échéance définies comme étant celles qui prévaudront d'ici l'année 2010. Toutefois, nous fournissons également un aperçu à courte échéance afin de relier l'avenir des différents secteurs à l'activité dont on peut prendre connaissance aujourd'hui. Cette analyse à courte échéance est celle des conditions qui prévaudront d'ici l'année 1995.

Notre étude quantifie le développement potentiel des secteurs de l'industrie au moyen de scénarios vraisemblables à courte et à longue échéances. Ces scénarios sont nécessairement de nature spéculative et ne sont fournis que pour les principaux secteurs de produits. Ils sont toutefois considérés comme étant plausibles, et nous croyons qu'ils sont réalistes et tiennent compte d'une série raisonnablement importante de contraintes comme l'offre de fibre.

Bien que le présent tome contienne une analyse "complète" de chacun des principaux secteurs de produits, il faut reconnaître qu'il existe une interdépendance étroite entre eux. Les immobilisations existantes d'un des secteurs influencent le développement des autres. De plus, les différents secteurs de produits se font concurrence pour se procurer les ressources en fibre disponibles lorsque la disponibilité de celle-ci devient une contrainte.

Les analyses contenues dans le présent tome se limitent à l'élaboration d'un scénario de développement pour chaque secteur de produits. L'intégration des différents produits en un scénario de développement d'ensemble de l'industrie est présentée dans le tome I de la présente étude.

1

PAPIERS D'IMPRESSION ET D'ÉCRITURE

TABLE DES MATIÈRES

	Page
Aperçu de la potentialité	2
Dimension et nature du marché	4
Facteurs fondamentaux de la demande	8
Tendances de la publicité	10
Le marché de la bureautique	12
Conception et développement des produits: tendances	13
Étude des marchés	20
Canada	20
États-Unis	25
Europe occidentale	33
Asie-Pacifique	44
Amérique latine	54
Position compétitive du Canada dans les papiers d'impression et d'écriture	58
Profil de l'industrie	58
La lutte pour les marchés	67
Conséquences de cet état des choses à l'échelon national	70
L'ampleur de la potentialité	71
Les moyens de réaliser cette potentialité	72
Différents scénarios de développement régional	75
Région côtière de la Colombie-Britannique	77
Région intérieure de la Colombie-Britannique	79
Prairies	80
Ontario	82
Québec	85
Atlantique	88

Aperçu de la potentialité

Les papiers d'impression et d'écriture sont le secteur de l'industrie canadienne du papier et du carton offrant les plus grandes possibilités de croissance et, donc, d'attirer de nouveaux investissements. L'augmentation de la demande y a dépassé celle de tous les autres secteurs de l'industrie et continuera de le faire. Le Canada est situé à la frontière des États-Unis, le plus important marché du monde pour ces produits. Comme il s'agit de produits à valeur ajoutée, ils sont attrayants à la fois pour l'industrie, la main-d'oeuvre et les gouvernements.

Pour le Canada, il ne s'agit pas de déterminer si les papiers d'impression et d'écriture ont un potentiel. Il s'agit plutôt de déterminer, du point de vue stratégique, quels sont les éléments de cette catégorie de produits, aussi importante que diversifiée, pouvant rapporter le plus. Tous les sous-secteurs de cette industrie croîtront, mais quels sont les plus prometteurs à courte et à longue échéances?

L'analyse suivante montrera que la plupart de ces sous-secteurs sont susceptibles de croître à un certain degré: les papiers à base de pâte mécanique deviendront toutefois la pierre angulaire de la croissance d'un grand nombre de producteurs canadiens à longue échéance. Cette opinion est fondée sur la croissance du marché, la compétitivité des coûts canadiens ainsi que la qualité et la disponibilité de la fibre. Il existe également au Canada un grand nombre d'usines qui peuvent être transformées pour fabriquer ces produits à plus grande valeur ajoutée.

Le marché exige de plus en plus des papiers dont l'efficacité est meilleure et le coût plus faible. La technologie est venue à la rescousse des producteurs de papier qui sont confrontés à ces demandes conflictuelles. De nouvelles technologies de fabrication de pâte mécanique ainsi que de nouvelles techniques de fabrication du papier permettent d'utiliser des quantités croissantes de pâte mécanique dont le coût est plus faible à la place de pâte chimique dont le coût est plus fort. Ces pâtes à haut rendement entraîneront un usage beaucoup plus efficace des ressources en fibre du Canada. Elles permettront également d'accroître l'utilisation des amples réserves de feuillus à faible densité du Canada.

Le degré selon lequel les producteurs canadiens tireront parti de cette situation dépend d'un grand nombre de facteurs complexes, notamment au regard de l'emplacement. La disponibilité de candidats financièrement aptes à la conversion et/ou l'intégration des usines, les conditions locales de la fibre ainsi que la proximité de marchés importants feront que les facteurs régionaux seront importants dans les scénarios à courte et longue échéances.

Il n'est toutefois pas déraisonnable de prévoir que l'industrie canadienne fera plus que doubler la production de ses produits à valeur ajoutée. Elle deviendra ainsi un agent important sur le marché nord-américain ainsi qu'un fournisseur appréciable de ces produits sur le plan mondial.

Dimension et nature du marché

Les papiers d'impression et d'écriture comprennent des sous-catégories très variées dont les utilisations finales le sont encore davantage. Ces sous-catégories ont historiquement été définies de façon générale en fonction de la technologie utilisée pour la fabrication de la pâte (mécanique ou chimique) d'un côté, et de la finition (couché ou non couché) de l'autre (Figure 1-1).

Figure 1-1
Papiers d'impression et d'écriture
Désignation historique des sous-catégories

	Pâte mécanique	Pâte chimique
Couché	*Mécanique Couché*	*Exempt de pâte mécanique Couché*
Non couché	*Mécanique Non couché*	*Exempt de pâte mécanique Non couché*

Source: WRA

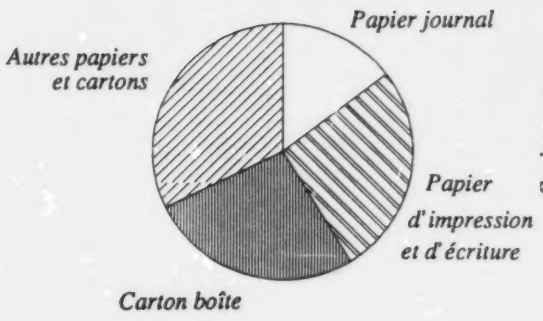
Ensemble, ces sous-catégories ont grandi plus rapidement au cours des vingt dernières années que tout autre secteur de l'industrie: elles forment un marché mondial qui excède actuellement 50 millions de tonnes, ce qui est presque le double de la dimension du marché mondial de papier journal (Figure 1-2).

Figure 1-2

Dimension et taux de croissance du marché mondial

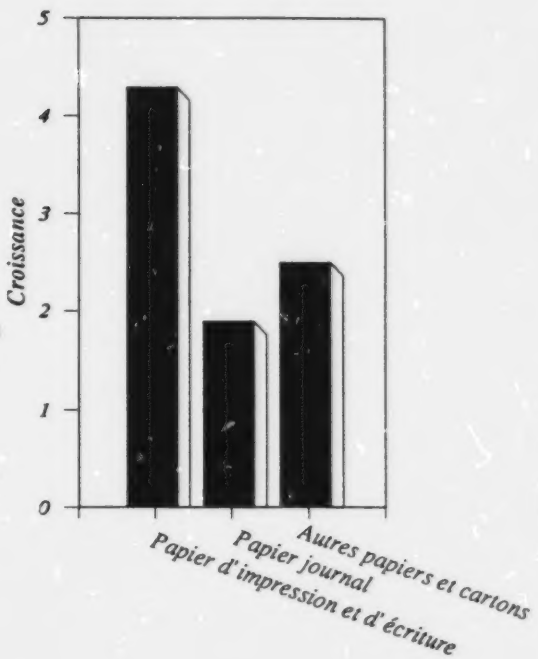
Principales catégories de produits

Part du marché



1985 - total: 192,6

Taux de croissance 1970-1985

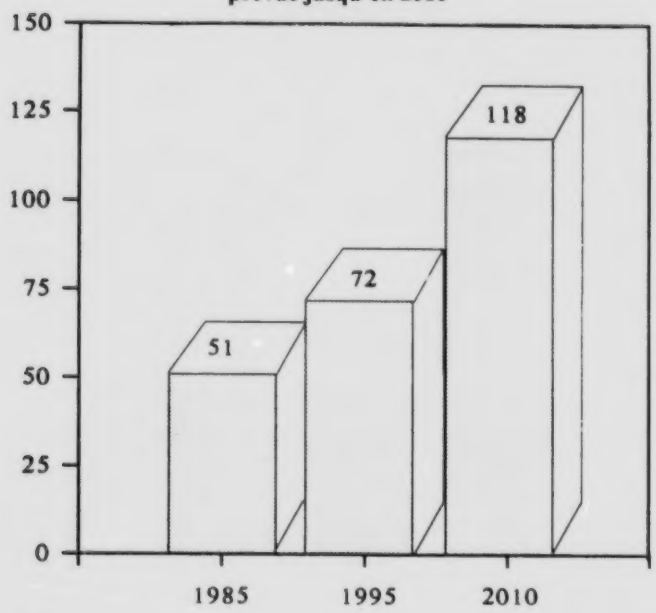


Sources: FAO, WRA

Bien qu'il ne soit pas prévu que ces taux de croissance persisteront indéfiniment, des prévisions plus modestes indiquent encore, d'ici 2010, un doublement de la consommation qui atteindrait approximativement 120 millions de tonnes (Figure 1-3).

Figure 1-3

Demande mondiale de papier d'impression et d'écriture prévue jusqu'en 2010



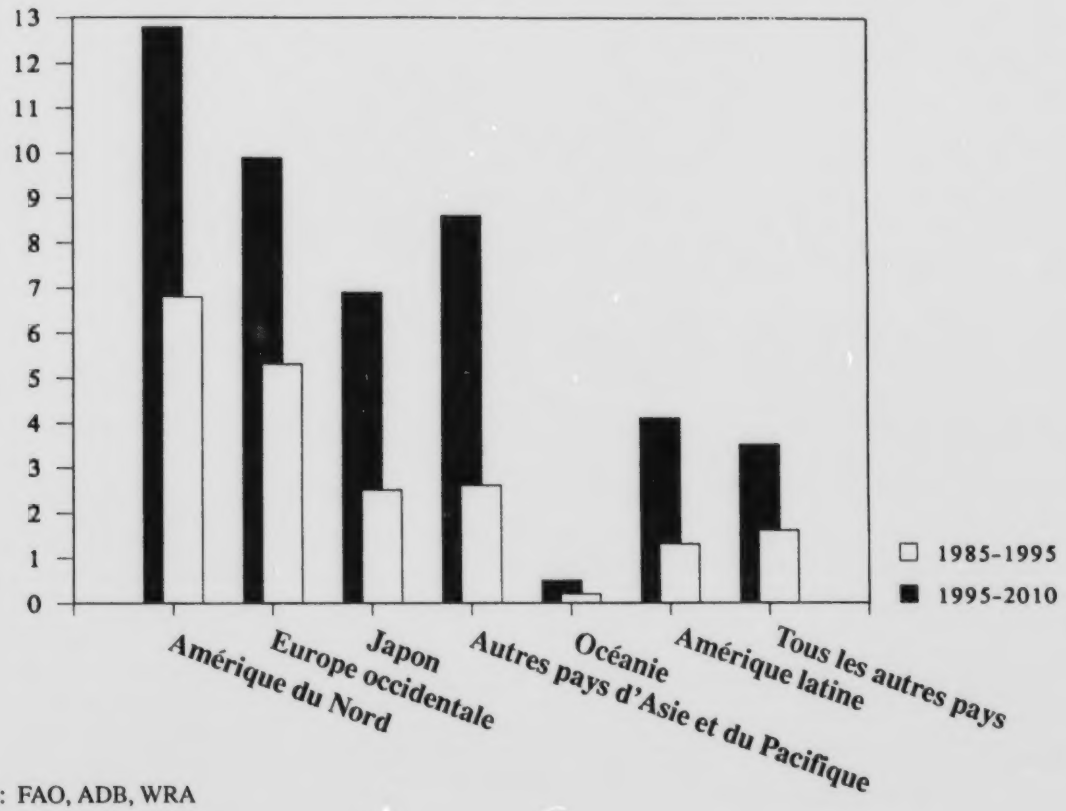
Sources: FAO, RISI, WRA

L'importance de cette augmentation prévue de la demande, de l'ordre de 67 millions de tonnes entre 1985 et 2010, est encore plus impressionnante si on considère le nombre de machines à papier nécessaires pour la satisfaire. Si la production moyenne d'une machine est de 200 000 tonnes par an, cette augmentation représente 339 machines additionnelles. Même si une certaine partie de cette demande sera satisfaite par la reconstruction et le perfectionnement de certaines machines à papier, il semble raisonnable de supposer qu'au moins 250 nouvelles machines seront nécessaires en l'an 2010 et que 75 d'entre elles seront déjà requises en 1995.

Dans les pays en voie de développement, l'augmentation annuelle moyenne de la consommation a eu tendance à être de 2 à 3 points de pourcentage plus forte que celle des pays industrialisés, ce qui est dû à un certain nombre de raisons qui sont: la croissance économique entraînant une multiplication des utilisations finales (publicité, impression commerciale, etc.), l'augmentation des niveaux d'alphabétisation due à l'amélioration des programmes éducationnels, l'augmentation des populations et celle du revenu des consommateurs.

Toutefois, compte tenu de la dimension absolue du marché des pays en voie de développement, qui est plus faible, et de leur croissance de la consommation plus rapide, la principale partie de cette augmentation de la demande absolue aura toujours pour origine les pays développés (Figure 1-4).

Figure 1-4
Demande de papier d'impression et d'écriture
par marché - 1985-2010
(en millions de tonnes)



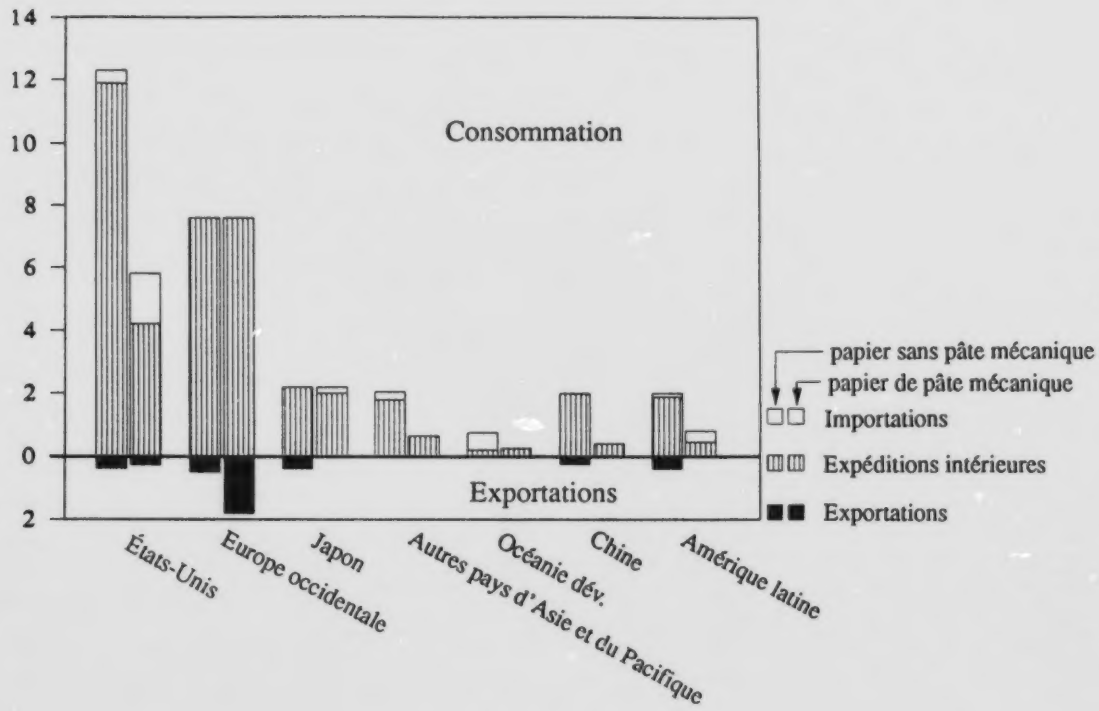
Sources: FAO, ADB, WRA

Le commerce international des papiers d'impression et d'écriture n'est pas important si on le compare à celui du papier journal par exemple. Toutefois, ces dernières années, l'Europe occidentale a fourni aux États-Unis une certaine quantité de ces papiers, principalement ceux fabriqués à base de pâte mécanique (Figure 1-5).

Figure 1-5

Production, consommation et commerce internationaux

des papiers d'impression et d'écriture



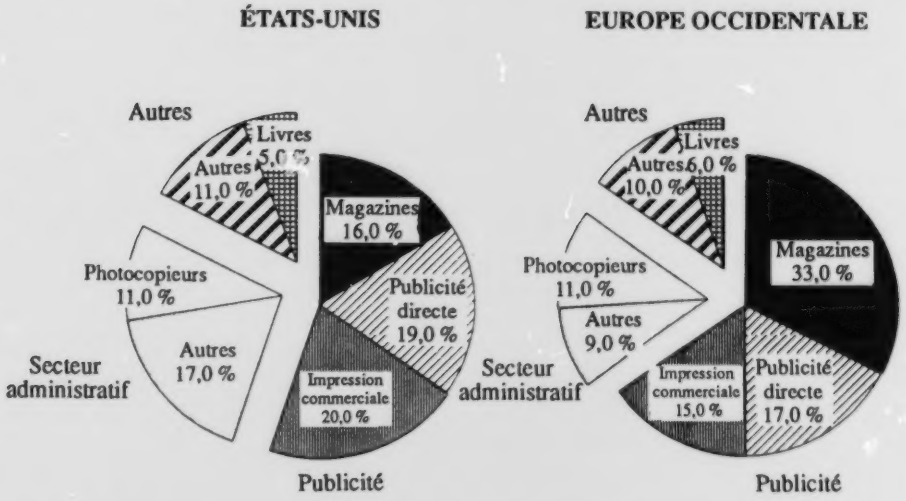
Sources: FAO, EPI, RISI, ADB, WRA

Facteurs fondamentaux de la demande

Bien que la consommation totale corresponde raisonnablement à l'activité économique générale, ses taux de croissance ont dépassé ceux des indicateurs économiques généraux. L'élément moteur qui sous-tend l'augmentation de la consommation des papiers d'impression et d'écriture n'est pas constitué de facteurs macro-économiques, mais est composé de facteurs plus fondamentaux reliés à l'utilisation finale sur les marchés.

Les secteurs de la publicité et de l'administration y jouent un rôle dominant et interviennent pour 80 % à 90 % dans l'utilisation totale du papier (Figure 1-6).

Figure 1-6
Papiers d'impression et d'écriture
Analyse des utilisations finales



Sources: ECC, CIS

Les progrès technologiques sont les principales causes de l'augmentation de la demande dans les secteurs de la publicité et de l'administration. Parallèlement, les progrès technologiques ont permis à l'industrie internationale de la pâte et du papier de satisfaire les nouvelles exigences résultant de ces tendances. L'un des principaux éléments de la capacité des producteurs canadiens de profiter des possibilités présentées par ce secteur de l'industrie sera: le degré de détermination au regard de l'usage des technologies de pointe nécessaires pour fournir à ces utilisateurs finals ce dont ils ont besoin pour évoluer et rester compétitifs.

Tendances de la publicité

Les techniques modernes de commercialisation ont fait adopter dans le monde entier les concepts de segmentation et de différenciation par les producteurs de produits et services. L'arrivée de l'analyse informatisée des données a révélé les préférences des consommateurs, première étape de la détermination de la façon de satisfaire des consommateurs dont les goûts diffèrent.

Pour les mêmes raisons, la publicité de ces produits et services a dû s'adapter aux tendances de la commercialisation spécialisée selon la cible. La capacité d'adresser un message spécifique à une clientèle sélectionnée a également été aidée par la prolifération des bases de données informatisées et la possibilité pour de plus nombreux spécialistes de la commercialisation d'accéder à celles-ci.

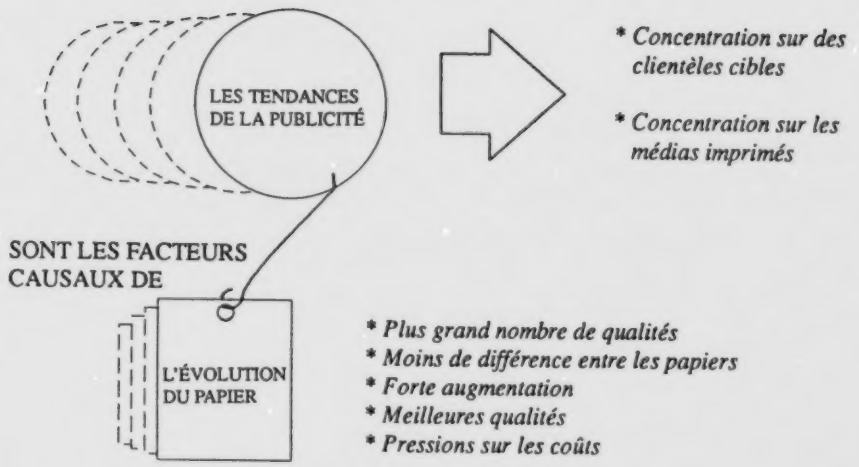
Ces conditions ont fait adopter une approche du type créneau à la publicité (par exemple: recherche de différentes méthodes de diffusion du message publicitaire). L'une des modifications significatives adoptées a été l'augmentation de l'utilisation de la publicité imprimée, spécialement pour les produits promotionnels "à diffusion réduite" orientés vers les clientèles cibles à la place de la publicité télévisée qui s'adresse à un public élargi. Le phénomène de saturation dans la publicité télévisée a été un autre facteur favorisant l'adoption de telles pratiques.. Pour différentes raisons, la capacité d'augmentation du temps publicitaire absolu de ce média diminue.

Les déplacements intermédia continueront toutefois de se produire parce que chaque média s'efforce de maximiser sa part des recettes publicitaires totales. Dans l'ensemble, la tendance à s'adresser à des marchés cibles entretient la forte et continuelle augmentation de la publicité dans les médias imprimés.

La même dynamique influence également les types de papier utilisés dans la publicité imprimée. La spécialisation accrue permet d'utiliser des méthodes plus raffinées et plus coûteuses pour rejoindre des clientèles plus restreintes. Les catalogues spécialisés d'excellente qualité remplacent les catalogues à très grand tirage. Les répercussions de ces phénomènes sur le papier sont les suivantes: une augmentation générale de la qualité absolue requise et une fragmentation toujours croissante du nombre des qualités des produits du papier (Figure 1-7).

Figure 1-7

Influence de la publicité sur l'évolution du papier



Source: WRA

Ce processus de fragmentation peut être considéré à la fois comme un problème et comme une occasion. Les producteurs qui préfèrent la stabilité dans la conception des produits et les productions massives seront moins à l'aise dans cet environnement en évolution. D'autres peuvent considérer cette situation comme une possibilité d'augmenter le nombre des qualités de papier qu'ils produisent pour obtenir un avantage concurrentiel. Nous verrons que l'évolution de la technologie de conception et de production des produits de papier a donné naissance à une nouvelle génération de produits qui répondent à l'évolution de l'environnement de l'industrie de la publicité.

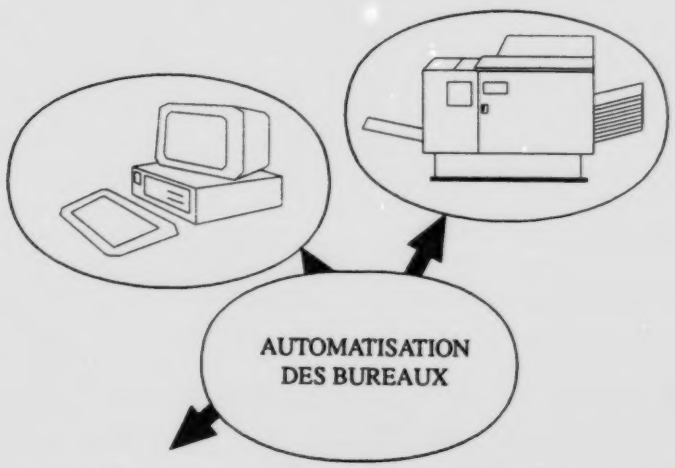
Le marché de la bureautique

La révolution technologique en cours dans les bureaux crée des conditions semblables de croissance et d'évolution dans l'utilisation du papier. L'adoption générale de l'ordinateur comme outil de traitement de données plutôt que simplement un calculateur scientifique compliqué a contribué à la naissance de "l'âge de l'information". Le flot de données qui résulte de cette capacité de traitement a augmenté très rapidement et a, dans certains cas, provoqué l'émergence d'industries entièrement nouvelles spécialisées dans l'utilisation de l'information.

La demande de papier pour imprimantes d'ordinateurs a de ce fait constitué l'un des leviers de l'utilisation croissante du papier dans les bureaux. L'arrivée des photocopieurs rapides et peu coûteux, en faisant augmenter continuellement la demande de papier pour photocopie, a joué le même rôle. Le coût du papier a été modeste par rapport aux autres coûts administratifs. Le papier de la meilleure qualité possible a donc toujours été préféré dans les bureaux. Toutefois, on constate que la durée utile de la plupart des papiers administratifs a considérablement diminué et que la qualité du papier pour photocopieurs a été très exagérée. Ces facteurs causent une évolution de l'environnement des produits classiques de papier à l'usage des bureaux (Figure 1-8).

Figure 1-8

Bureautique - Répercussions sur le papier



Source: WRA

La vision, vieille d'une décennie, d'un bureau sans papier ne s'est évidemment pas matérialisée. Par contre, les modifications fondamentales qui avaient engendré cette vision ont elles-mêmes fait augmenter la demande de papiers administratifs. L'informatisation, par exemple, au lieu de diminuer l'utilisation du papier dans les bureaux a causé une demande nouvelle de "documents sur papier de courte vie" à une époque où des quantités croissantes d'informations sont traitées.

Conception et développement des produits: tendances

La modification la plus impressionnante dans le domaine de la conception du papier est due à la fragmentation des qualités indiquée par la figure 1-1. La division habituelle en produits couchés et non couchés et par type de pâte s'estompe de plus en plus. Les différences entre les enduits d'apprêt et les traitements des surfaces et/ou des couches sont les causes de l'apparition continuelle de papiers de différentes qualités qui vont des papiers classiques non couchés jusqu'à des produits nouveaux " couchés doubles" (Figure 1-9).

L'évolution de la situation est semblable en ce qui concerne les types de pâte. La définition historique de produit "sans pâte mécanique" signifiait que la proportion de fibre contenue dans une pâte chimique était d'au moins 90 %. Historiquement, les puristes de l'industrie ont porté cette proportion à "presque 100 %". Autrefois, les produits de pâtes mélangées étaient plus ou moins confinés à la catégorie des produits couchés de pâte mécanique qui étaient composés en quantités à peu près égales des deux types de pâte. Aujourd'hui, une nouvelle génération de pâtes apparaît qui rend désuètes les distinctions historiques entre les pâtes. La PCTM (pâte chimico-thermo-mécanique), par exemple, est en quelque sorte un croisement entre les deux types de pâte résultant d'une combinaison de traitement chimique et de séparation mécanique dans le processus de mise en pâte. Des proportions croissantes de pâte mécanique sont utilisées dans les produits qui font concurrence aux applications historiques exemptes de pâte mécanique.

> *La pâte mécanique comporte une connotation associée au bois brut ou à la fibre non transformée. La perception historique du bois est également reliée au papier journal qui utilise une pâte mécanique de faible qualité et une quantité limitée de rejets d'épurateur et de raffineur. La présence de particules à l'état brut et de bûchettes (faisceaux de fibres non séparées), qui n'est pas rare dans ce contexte, a contribué à répandre la perception que la fibre mécanique est forcément de basse qualité.*

Le perfectionnement des technologies de mise en pâte mécanique dans le monde modifie lentement cette perception. Ce mouvement va de pair avec le perfectionnement des systèmes d'épuration et de blanchiment. Celui-ci permet aujourd'hui de produire des pâtes épurées d'une très bonne coloration dont l'origine ne peut pratiquement pas être distinguée par le profane.

Les partisans ardents du papier "sans bois" feront appel à des dosages chimiques (par exemple le dosage au phloroglucinol) pour déceler le "bois" non souhaité si le producteur de papier essaie de les tromper en leur fournissant des produits de remplacement dont l'aspect est semblable. Toutefois, de plus nombreux utilisateurs réalisent que les papiers à base de fibre mécanique ne constituent pas seulement un produit de remplacement ayant un bon rapport coût/efficacité pour de nombreuses applications traditionnelles du papier sans pâte mécanique, mais qu'ils possèdent également des caractéristiques de qualité et de performance supérieures à celles des produits classiques.

Il est intéressant d'indiquer qu'alors que la plupart des pays définissent les papiers "sans bois" comme contenant au maximum 10 % de pâte mécanique, la définition du Canada permet de porter ce maximum à 50 %. Cette définition a des racines historiques qui sont plus reliées à des avantages commerciaux qu'à des arguments sémantiques. Il est néanmoins intéressant que le Canada ait choisi une définition plus large dans ce domaine où d'autres changements constitueront vraisemblablement la norme.

Remarque: Ces notes explicatives sont incluses dans le présent rapport pour aider les lecteurs qui sont peu familiers avec les pratiques ou la terminologie de l'industrie.

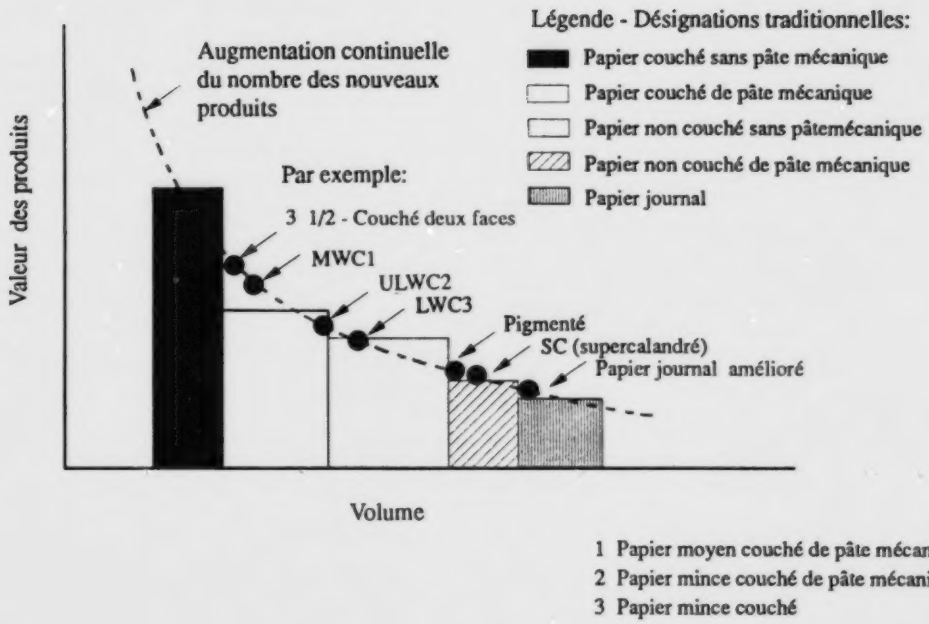
Le résultat de ce processus sera vraisemblablement la fragmentation plus poussée de la conception et de la définition des produits ainsi que de la création de conditions permanentes d'évolution et de changement des produits.

Jusqu'à ce jour, ce changement a été le plus prononcé dans les produits de papier d'impression à base de pâte mécanique. Une nouvelle gamme de produits est apparue ces dernières années sur les marchés internationaux entraînant une augmentation presque continuelle du nombre des produits différenciés par leurs qualités et leurs prix (Figure 1-9).

Figure 1-9

Papiers d'impression - Catégories

actuelles et traditionnelles



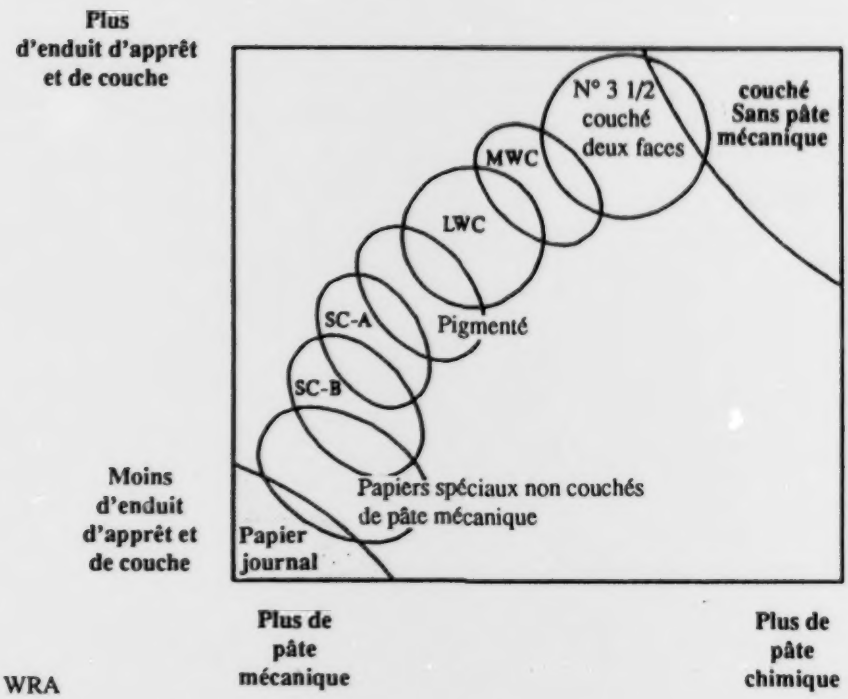
Source: WRA

La gamme des produits de papier d'impression classifiés selon les normes traditionnelles, soit en papiers non couchés de pâte mécanique (également appelés papiers spéciaux non couchés de pâte mécanique) d'une part et le papier couché sans pâte mécanique d'autre part, est déjà composée d'une multitude de nouvelles catégories et sous-catégories (Figure 1-10).

Figure 1-10

Papiers d'impression à base de pâte mécanique

Gamme actuelle de produits



Source: WRA

Les papiers supercalandrés (SC) dont on parle beaucoup couvrent un éventail de produits qui comprennent des quantités variées d'enduit d'apprêt ajoutées pour augmenter le degré de leur satiné (lustre) et de leur opacité (et pour diminuer leur coût). Les papiers revêtus d'un léger enduit d'apprêt sont connus sous le nom de SC-B (supercalandrés, qualité B) tandis que ceux revêtus d'un lourd enduit d'apprêt ont pris le nom de SC-A (supercalandrés, qualité A). Les papiers revêtus d'un enduit d'apprêt aux colloïdes minéraux sont encore considérés comme étant de moins bonne qualité que les papiers couchés aux colloïdes minéraux.

Le matériau colloïdal d'un papier "couché" est concentré à sa surface et est appliqué par une technique qui diffère de celle employée pour les papiers "enduits" dans laquelle le matériau est distribué d'une façon plus ou moins homogène dans toute l'épaisseur. Les perfectionnements des techniques d'application de la couche diminuent encore la différence déjà petite entre les deux qualités de papier: ainsi, les qualités "légèrement couché" ou "pigmenté" et "presque couché" commencent à apparaître.

"Pigmenté" est un terme appliqué à un développement récent qui remplit "l'écart" entre SC-A et LWC (papier mince couché). De nouveaux raffinements dans les méthodes d'application de la couche et de la fabrication des papiers continueront à apparaître rapidement dans ce domaine; ils ont pour but de fournir à l'imprimeur un meilleur papier d'impression à un coût plus faible.

Les fabricants de papier de l'Europe occidentale, spécialement les fabricants finnois et ouest-allemands, ont obtenu des résultats extrêmement bons dans la production des nouveaux papiers d'impression et d'écriture à base de pâte mécanique. L'application des nouvelles technologies de fabrication et les perfectionnements apportés aux produits permettent que les papiers d'impression de très bonne qualité, à base de pâte mécanique, non seulement concurrencent certains papiers sans pâte mécanique, mais encore occupent de nouveaux créneaux sur le marché.

Une certaine partie des bons résultats obtenus par les Européens a été transférée aux États-Unis, mais des progrès considérables peuvent encore être réalisés en Amérique du Nord. La Xerox Corporation, qui est l'un des plus grands utilisateurs mondiaux de papiers photographiques (pour photocopie) croit que la production d'un papier de qualité photographique à base de pâte mécanique sera peut-être réalisée dans cinq ou sept ans.

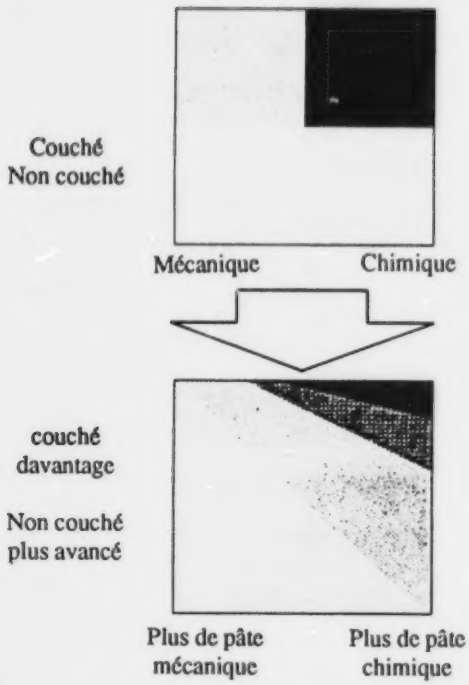
La vitesse de l'apparition de ces papiers photographiques et d'autres papiers ayant des qualités nouvelles différera au fil du temps. Au cours de la période 1985-1990, la consommation de papier mince couché (LWC) continuera d'augmenter. La demande de papiers pigmentés sera lente à démarrer, mais devrait s'accélérer ultérieurement. Les papiers spéciaux non couchés de pâte mécanique céderont une part de leur marché aux nouveaux papiers SC-A et SC-B de meilleure qualité.

La consommation de papier des catégories classiques augmentera rapidement au cours de la période comprise entre 1985 et 1990. Au début des années 1990, des papiers plus spécialisés feront leur apparition , à mesure que des usines seront construites pour ce faire. La classification des papiers d'impression et d'écriture qui existe aujourd'hui évolue très rapidement à cause de l'apparition très fréquente de nouvelles qualités. À l'avenir, la classification sera davantage reliée aux exigences des utilisateurs finals qu'aux définitions traditionnelles des produits (figure 1-11). Ces nouvelles définitions agiront sur les technologies de mise en pâte et la structure de la feuille, et procureront un degré considérable de liberté d'utilisation des pâtes mécaniques et quasi-mécaniques en vue d'optimiser l'efficacité et la valeur du produit pour l'utilisateur final.

Figure 1-11

Papiers d'impression et d'écriture

Évolution des produits



ACTUELLEMENT

* Rigidité des catégories de produits
* Résistance des consommateurs

TENDANCES FUTURES

* Fragmentation en sous-catégories
* Diminution progressive des distinctions relatives à la fibre et à la couche
* L'efficacité définie par les caractéristiques de la demande

Source: WRA

Alors qu'une telle évolution est déjà évidente en Europe au regard des papiers couchés sans pâte mécanique, il y a eu moins d'activité à l'échelle mondiale au plan des applications des papiers non couchés sans pâte mécanique classiques (comme les papiers administratifs). Il est certain que les pressions économiques visant à obtenir une meilleure qualité pour un coût moindre ont été plus vives dans les applications pour l'impression commerciale où les papiers couchés sans pâte mécanique sont utilisés. Par contre, le papier photographique est de catégorie non couché sans pâte mécanique et s'apparente plus à une marchandise: en tant que tel, il perdra progressivement sa part du marché sous la pression des forces économiques.

L'un des obstacles auquel se bute encore la technologie et qui limitera l'utilisation généralisée des pâtes mécaniques telles que nous les connaissons aujourd'hui est le jaunissement du papier.

Le jaunissement est surtoutcommun dans le papier journal. Il se produit lorsque celui-ci est laissé au soleil pendant une courte période. Il est causé par l'interaction du rayonnement ultraviolet du soleil et de la lignine qui est retenue dans les pâtes mécaniques.

Bien qu'aujourd'hui toutes les pâtes blanchies jaunissent à un certain degré, ce phénomène est encore plus accentué pour les pâtes mécaniques . La lignine, qui est éliminée dans le processus de mise en pâte chimique mais est retenue en grande partie dans les pâtes mécaniques, est plus sensible à l'action en cause.

Il s'agit là de l'un des nombreux domaines où la recherche et le développement réalisés par des Canadiens pourraient faire de notre pays un chef de file technologique dans un secteur très important et stratégique de l'industrie. Certaines espèces de pâtes chimico-thermo-mécaniques (PCTM) blanchies, par exemple, montrent une résistance au jaunissement qui est proche de celle des pâtes chimiques blanchies.

Étude des marchés

Canada

La demande de papier d'impression et d'écriture a augmenté au Canada plus rapidement qu'aux États-Unis, ou que la demande moyenne mondiale; et il est projeté que cette tendance continuera (Figure 1-12). Parmi les quatres sous-secteurs du papier, celui du papier non couché sans pâte mécanique est le plus important et le seul qui montre une croissance absolue suffisante pour justifier une augmentation significative de la capacité de production tendant à desservir le marché intérieur (Figures 1-13 et 1-14). Le marché des papiers couchés sans pâte mécanique pourrait également justifier une conversion de modeste amplitude de certaines usines puisque ces papiers sont actuellement importés en grande partie .

Figure 1-12
Taux de croissance de la consommation de papier d'impression et d'écriture au Canada, aux États-Unis et dans le monde

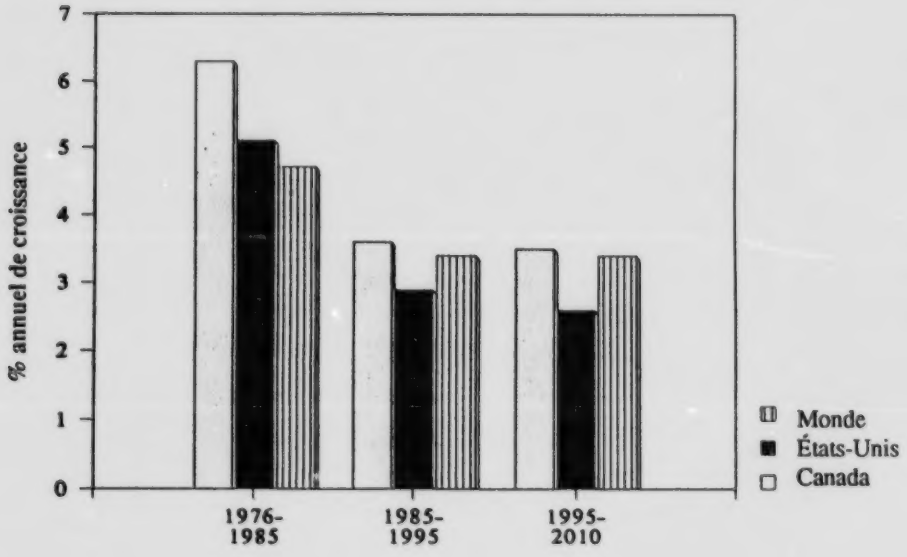
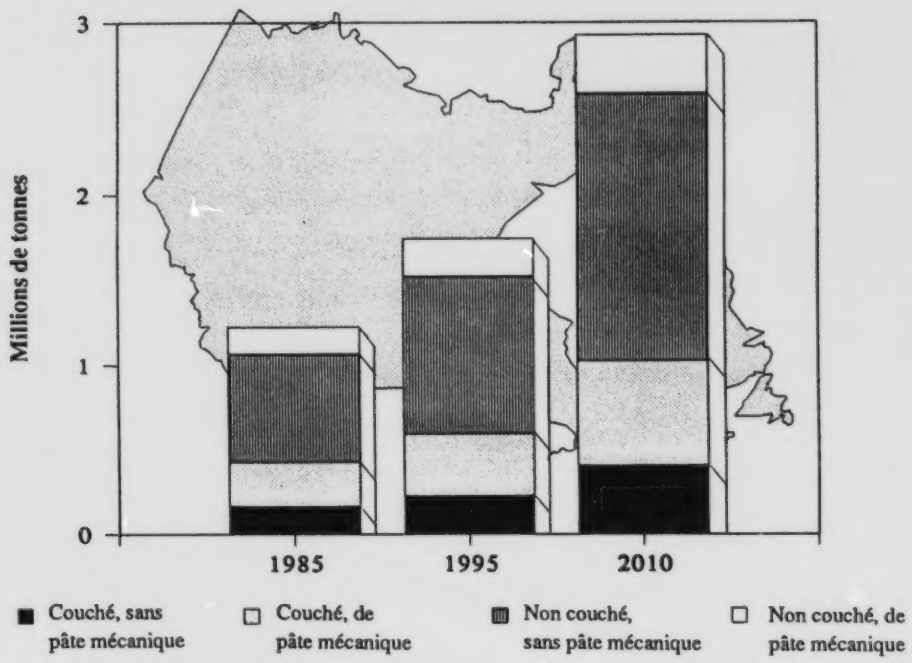
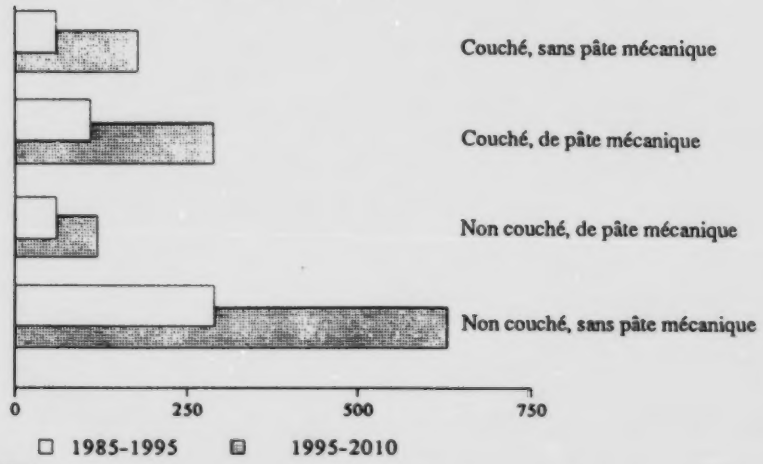


Figure 1-13
Papiers d'impression et d'écriture au Canada
Consommation actuelle et prévue
(en millions de tonnes)



Sources: ACPPP, RISI, WRA

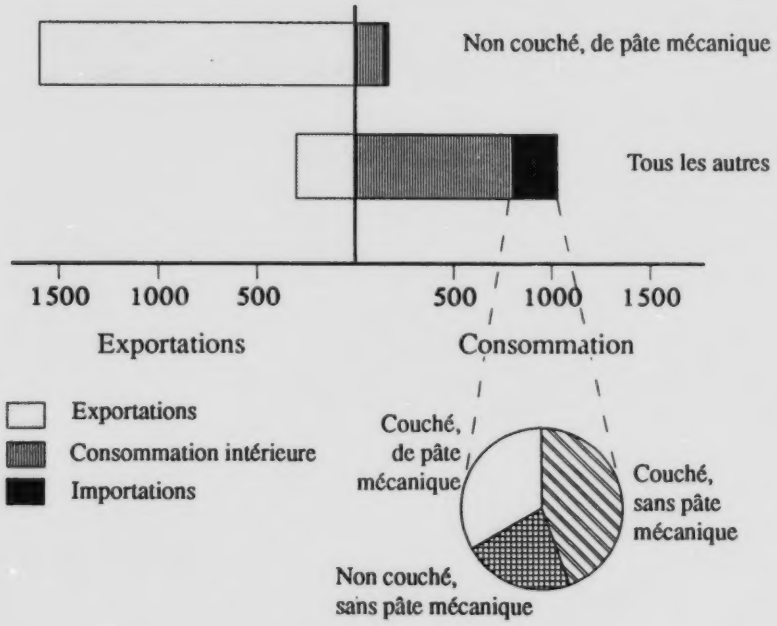
Figure 1-14
Croissance absolue de la demande
de papier d'impression et d'écriture au Canada
(en milliers de tonnes)



Source: Estimations de WRA

Le marché canadien est bien desservi par l'industrie canadienne dans les sous-secteurs qui sont orientés vers l'exportation. Historiquement, l'un de ces sous-secteurs a été celui des papiers non couchés de pâte mécanique qui s'est développé en conséquence des connaissances acquises par l'industrie dans la fabrication du papier journal. Le sous-secteur des papiers non couchés sans pâte mécanique a également été historiquement fort, mais ne s'est modernisé que récemment pour pouvoir desservir les marchés d'exportation. Celui des papiers couchés de pâte mécanique a été antérieurement plus faible que les deux mentionnés ci-dessus, mais s'est également développé récemment et est actuellement en meilleure position pour desservir le marché canadien. Toutefois, sa production ne repose que sur un seul fournisseur canadien important et dépend toujours fortement des importations (Figure 1-15).

Figure 1-15
Production, consommation et commerce
des papiers d'impression et d'écriture au Canada
(en milliers de tonnes)

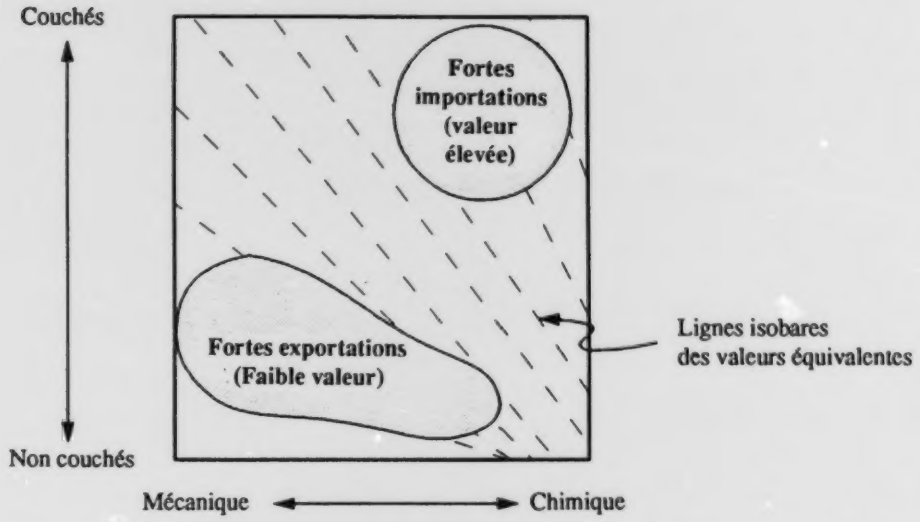


Sources: ACPPP, RISI, Statistique Canada, estimations de WRA

Le développement de l'industrie canadienne découle de la nature historiquement "locale" du secteur des papiers d'impression et d'écriture et de la dimension réduite alliée à la dispersion du marché intérieur. Les producteurs de papiers couchés et de papiers non couchés sans pâte mécanique ont traditionnellement centré leur production sur les marchés intérieurs et se sont développés grâce à la protection procurée par de forts droits de douane. Il y a dix ans, les importations étaient en grande partie constituées de papiers particuliers qui n'étaient pas produits au Canada. Les droits de douane ont diminué substantiellement au cours des dix dernières années, causant une forte augmentation des importations, spécialement de produits à plus grande valeur ajoutée. Tous les secteurs de l'industrie canadienne n'ont pas réagi avec une ardeur égale à cette diminution des droits de douane. Ils ont commencé par augmenter leur production des papiers les moins coûteux avant d'accroître celle de papiers plus coûteux (Figure 1-16).

Figure 1-16

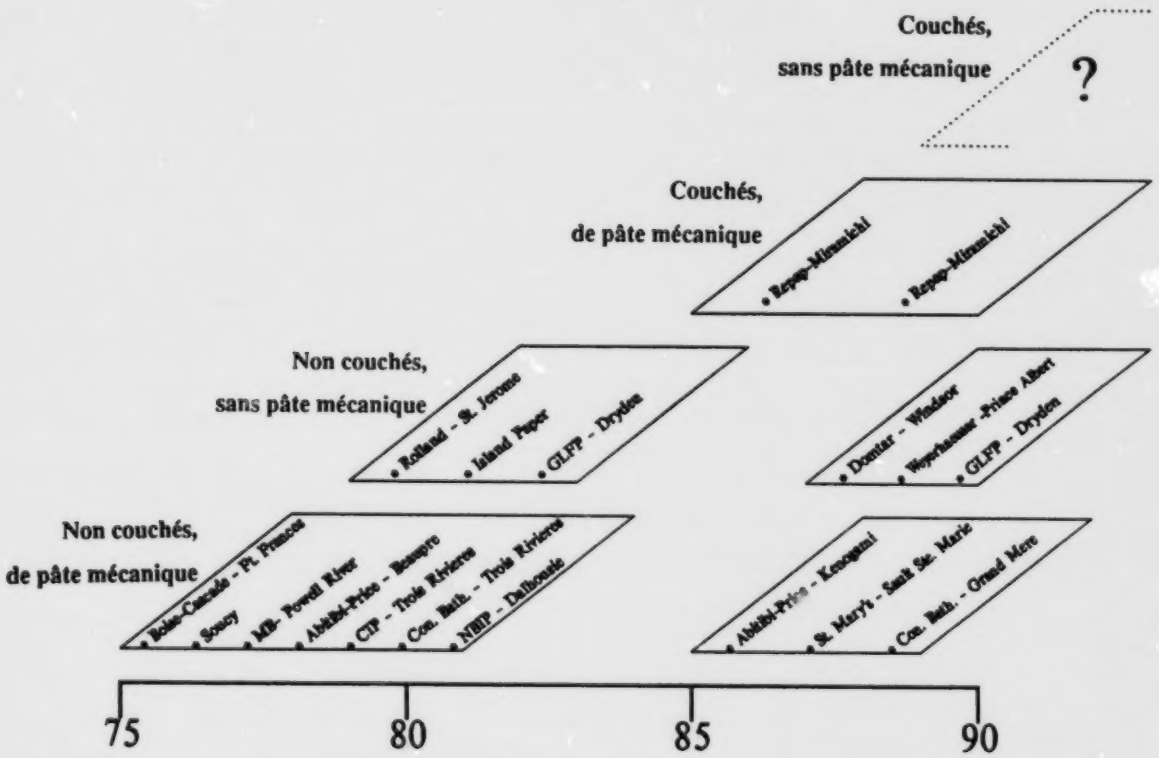
Tendances des importations et exportations canadiennes des papiers d'impression et d'écriture



Source: WRA

L'augmentation de la capacité de production des papiers non couchés sans pâte mécanique a commencé au milieu des années 1980 et continue: elle est venue après celle des papiers non couchés de pâte mécanique survenue à la fin des années 1970 et au début des années 1980. La capacité de production des papiers couchés de pâte mécanique a commencé à croître , et l'avenir semble prometteur de ce côté (Figure 1-17).

Figure 1-17
Périodes d'augmentation de la capacité de production au Canada
Choix d'usines importantes - Papiers d'impression et d'écriture



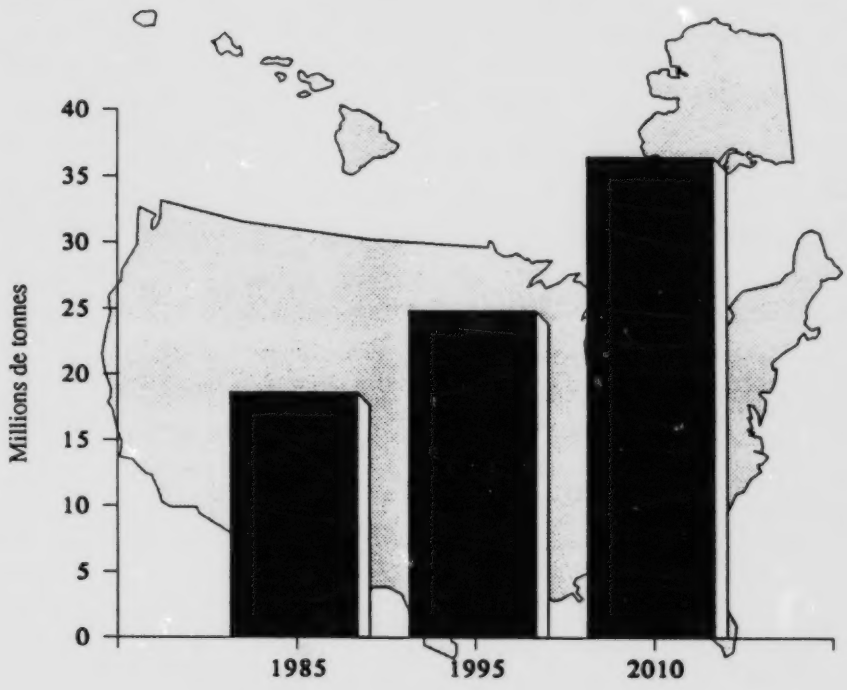
Source: Base de données de WRA

Du côté des papiers couchés sans pâte mécanique, on n'a pas encore réagi; une augmentation considérable des importations de ces papiers s'est ensuivie. Bien que le marché total des papiers couchés sans pâte mécanique ne soit pas important (moins de 200 000 tonnes), on estime que la moitié de ce marché est alimenté par des importations. Étant l'un des secteurs qui n'est pas bien alimenté par les producteurs canadiens, il représente au moins une occasion modeste d'augmenter cette production au pays.

Figure 1-18

Demande prévue de papiers d'impression et d'écriture aux États-Unis

(en millions de tonnes)



Sources: FAO, RISI, CIS, estimations de WRA

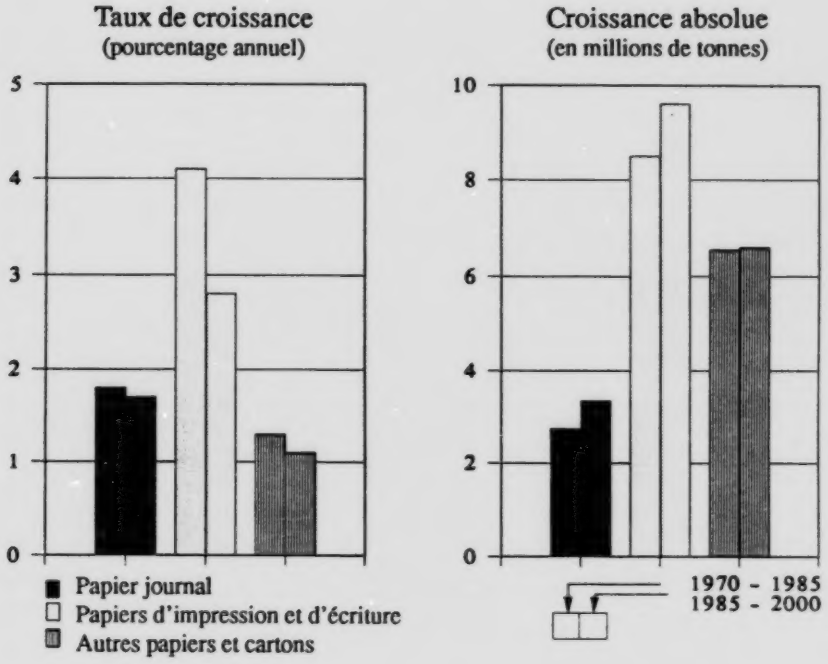
États-Unis

Le marché américain constitue de loin le plus grand marché de papiers d'impression et d'écriture du monde. Malgré une certaine modération des taux historiques d'augmentation de la demande, ce pays continuera d'être le marché dont la demande augmentera le plus en valeur absolue (Figure 1-4). Cette augmentation absolue de la consommation dépassera de beaucoup celle du papier journal et surpassera même celle de l'importante catégorie des "autres papiers et cartons" (Figure 1-19). Malgré un ralentissement de la croissance, l'augmentation absolue sera plus forte au cours des prochaines quinze années (1985-2000) qu'au cours des quinze dernières.

Figure 1-19

Croissance historique et prévue

de la consommation de papier et de carton aux États-Unis

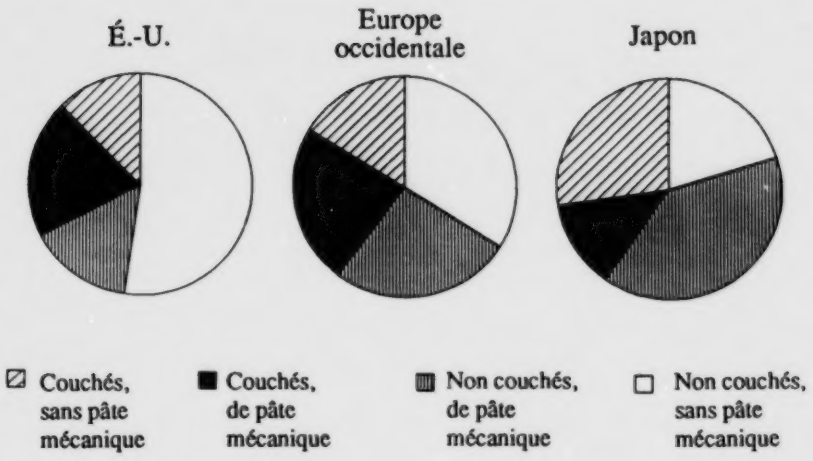


Sources: CIS, RISI, estimations de WRA

Les tendances mondiales de la publicité et de la bureautique décrites antérieurement dans ce chapitre constituent également les éléments moteurs de l'augmentation de la demande totale et des modifications des produits sur le marché des États-Unis. Toutefois, certaines différences évidentes ont été la cause de l'implantation aux États-Unis d'une structure des sous-catégories des papiers d'impression et d'écriture qui diffère de celles de l'Europe et du Japon. Il est vraisemblable que ces différences continueront d'influencer à l'avenir le profil de la demande. Aux États-Unis, la consommation de papiers d'impression et d'écriture porte principalement sur les papiers non couchés sans pâte mécanique dont la demande représente plus de 50 % de la demande totale.

Figure 1-20

Comparaison de la répartition par sous-catégories
de la consommation des papiers d'impression et d'écriture
aux États-Unis, en Europe occidentale et au Japon
(Répartition en pourcentages)



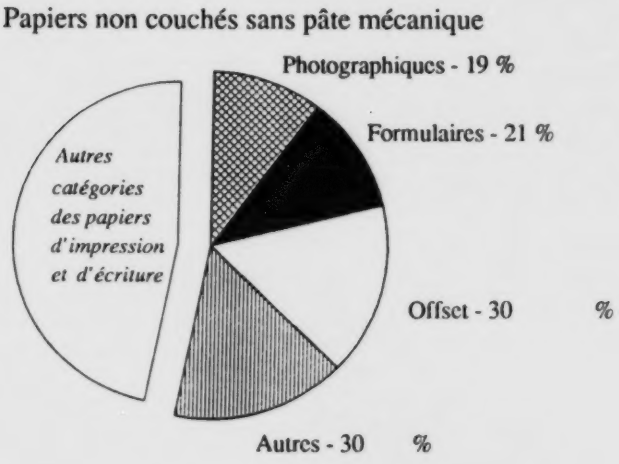
Sources: RISI, EPI, JPA, WRA

On considère que la dominance de la consommation des papiers non couchés sans pâte mécanique aux États-Unis résulte d'une combinaison de facteurs reliés à l'offre et à la demande. La demande de papier pour photocopieurs et pour formulaires a été spécialement forte et représente aujourd'hui environ 40 % de la consommation de papier non couché sans pâte mécanique (Figure 1-21).

Figure 1-21

Papiers non couchés sans pâte mécanique - Analyse des utilisations finales -Marché des États-Unis

(1985)



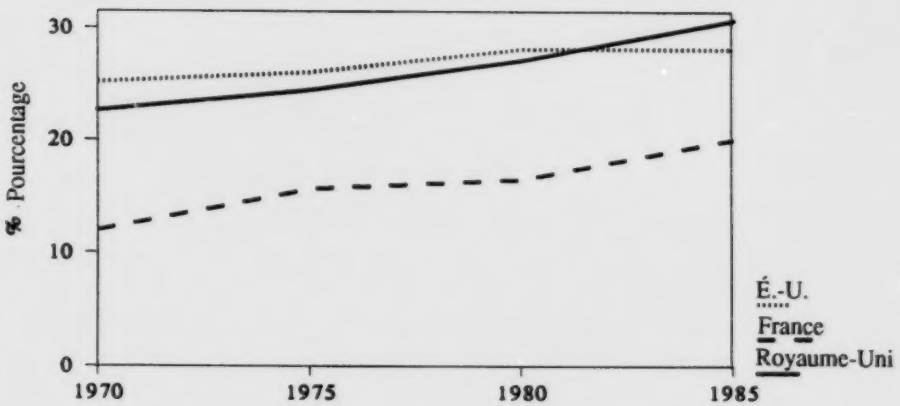
Source: RISI

La prolifération des photocopieurs et des ordinateurs de bureau est naturellement la cause de l'augmentation de cette demande, comme dans les autres parties du monde. La population américaine cherche moins à économiser le papier que bien d'autres populations et ce phénomène a indubitablement fait augmenter fortement la consommation de papier imprimé dont la "durée de vie est courte". Cette attitude tournée vers les produits jetables est en partie responsable de la force relative de la consommation de papier non couché sans pâte mécanique.

En Amérique du Nord, le développement des installations de production a également influencé l'offre. Au cours des dix ou vingt dernières années, de nombreuses usines à pâte kraft blanchie des États-Unis ont été intégrées à d'importantes et efficaces usines à papier non couché sans pâte mécanique. Les produits de papier non couché sans pâte mécanique sont les plus communs parmi les qualités des papiers d'impression et d'écriture, ce qui a justifié les augmentations de production par les producteurs nord-américains, ceux-ci étant particulièrement orientés vers la production.

Les tendances de la publicité influencent la demande aux États-Unis de façon légèrement différente que dans les autres parties du monde. Les forces qui causent la fragmentation de la publicité aux États-Unis provoqueront le même phénomène dans le domaine du papier. Toutefois, la condition de quasi-saturation de la télévision par la publicité y constitue une caractéristique spéciale. Par exemple, elle contraste avec la situation de la publicité télévisée en Europe occidentale où les contrôles sur les horaires et le contenu de la publicité, puis le relâchement graduel de ces contrôles, ont fait que la télévision augmente présentement sa part des dépenses totales de publicité. (Figure 1-22).

Figure 1-22
Part de la publicité télévisée
dans les dépenses totales de publicité
(en %)

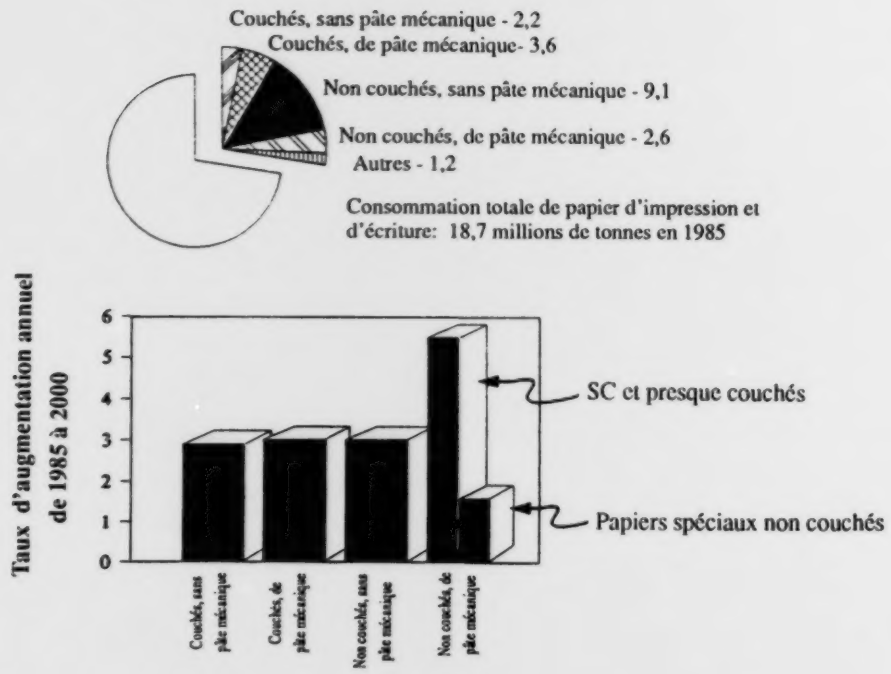


Source: CEE

Aux États-Unis, la part de la télévision a également augmenté, mais moins rapidement, alors que la publicité directe a accru sa part du marché au cours de la même période. De plus, les coûts de la publicité télévisée ont augmenté de 9 % à 12 % alors que les coûts de la publicité directe n'ont augmenté que de 2 % à 3 %. Il est prévu que la saturation du temps consacré à la publicité télévisée, et par conséquent les coûts de cette dernière, combinés avec le phénomène de fragmentation de la publicité, continueront à faire fortement augmenter la demande de publicité dans les médias imprimés et celle de papiers d'impression et d'écriture.

Néanmoins, ces taux d'augmentation seront soumis à la contrainte de l'activité économique générale et ils ne devraient pas se maintenir à leurs niveaux connus. L'augmentation de la demande devrait être forte pour les meilleures qualités de cette désignation historique des papiers non couchés de pâte mécanique à mesure que les utilisateurs des moins bonnes qualités et de papier journal évolueront vers de meilleures qualités pour répondre aux exigences de ce processus de fragmentation de la publicité. Il est par conséquent prévu que les papiers supercalandrés et "presque couchés" seront les produits dont l'augmentation de la consommation sera la plus forte dans le secteur des papiers d'impression et d'écriture (Figure 1-23).

Figure 1-23
Augmentation de la consommation des papiers d'impression et d'écriture par sous-catégorie



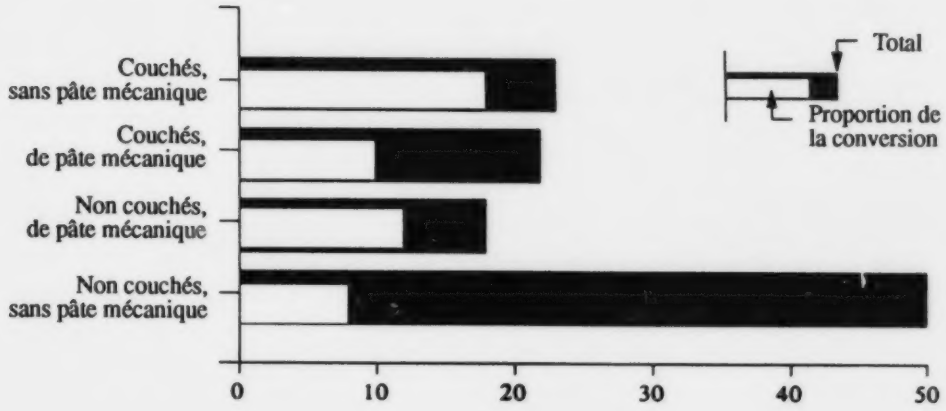
Sources: CIS, estimations de WRA

L'augmentation de 18 millions de tonnes de la demande américaine de papier d'impression et d'écriture au cours des 20 ou 25 prochaines années (Figure 1-18) apparaît encore plus impressionnante lorsqu'on considère le nombre de machines qu'il faudra installer pour la réaliser. Même si l'on estime que d'importantes transformations pourraient être apportées à quelque 50 machines anciennes (par exemple, transformation de petites machines à papier journal, accroissement de la capacité et amélioration de machines anciennes à papier d'impression et d'écriture, etc.) un scénario plausible établit à 65 le nombre d''installations de nouvelles machines (Figure 1-24).

Figure 1-24

Augmentation de la capacité de production de papier d'impression et d'écriture nécessaire pour satisfaire la demande américaine

(Nombre de machines)



Remarque: Hypothèses relatives à la capacité de production:

1. Nouvelles usines - 200 000 tonnes/machine

2. Conversion
   - Non couchés, sans pâte mécanique - 120 000 tonnes/machine
   - Non couchés, de pâte mécanique - 100 000 tonnes/machine
   - Couchés, de pâte mécanique - 100 000 tonnes/machine
   - Couchés, sans pâte mécanique - 80 000 tonnes/machine

Source: WRA

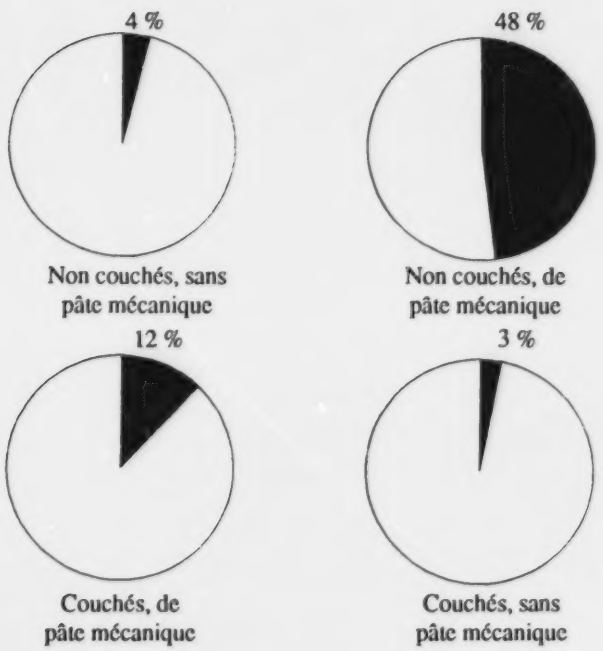
La concurrence intérieure est généralement forte aux États-Unis, spécialement dans les papiers non couchés sans pâte mécanique et les papiers couchés. Toutefois, les producteurs américains ont beaucoup moins augmenté leur capacité de production de papiers supercalandrés et des autres catégories de papiers non couchés de pâte mécanique dont la consommation augmente rapidement. Leur dépendance à l'égard des importations a été beaucoup plus forte pour les papiers non couchés de pâte mécanique de faible valeur que pour les papiers de n'importe quelle autre catégorie (Figure 1-25), une grande partie provenant déjà du Canada. Il faut toutefois indiquer que ces importations en provenance du Canada s'appliquent surtout aux produits de faible valeur, dans cette partie de la gamme proche du papier journal.

Figure 1-25

Dépendance des importations des papiers d'impression et d'écriture des États-Unis

Pourcentage des importations dans la consommation

(1985)

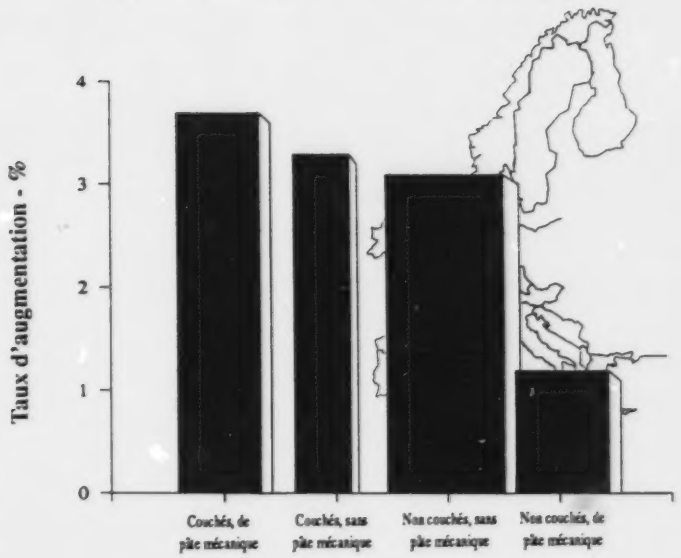


Source: RISI

Figure 1-26

Papiers d'impression et d'écriture en Europe occidentale

Dimension et taux d'augmentation par catégorie



Remarque: La largeur des colonnes est proportionnelle à la dimension relative des segments du marché en 1985.

Sources: CEE, estimations de WRA

Europe occidentale

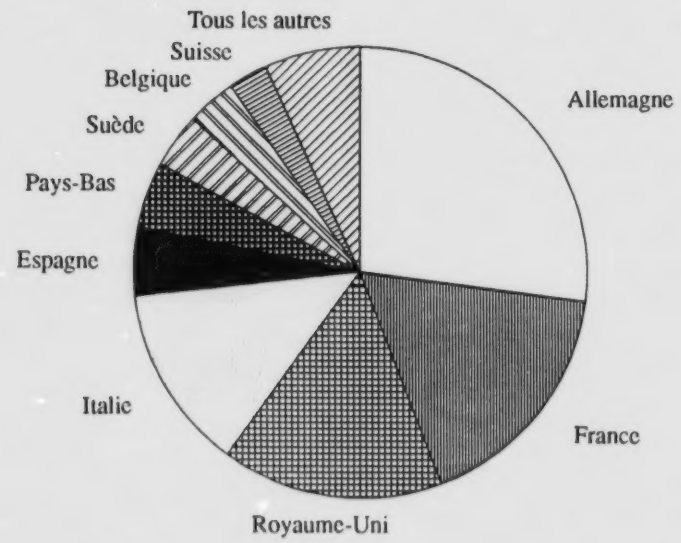
L'Europe occidentale ne représente au mieux qu'un marché mineur pour l'industrie canadienne. Ce marché est caractérisé par une augmentation lente de la consommation des papiers non couchés de pâte mécanique, catégorie pour laquelle l'industrie canadienne augmentera considérablement sa compétitivité. De plus, une forte concurrence locale peut être prévue de la part des producteurs des pays nordiques. Les avantages stratégiques du Canada dans les papiers à base de pâte mécanique sont partagés par les pays nordiques, ce qui rend difficile toute percée significative en Europe pour les producteurs canadiens.

En Europe occidentale, le marché des papiers d'impression et d'écriture est important, mais il est divisé entre un grand nombre de pays (Figure 1-27). Le marché de chacun de ces pays est par conséquent relativement petit et plus difficile à pénétrer.

Figure 1-27

Consommation des papiers d'impression et d'écriture en Europe occidentale

Répartition par pays



Source: CEE

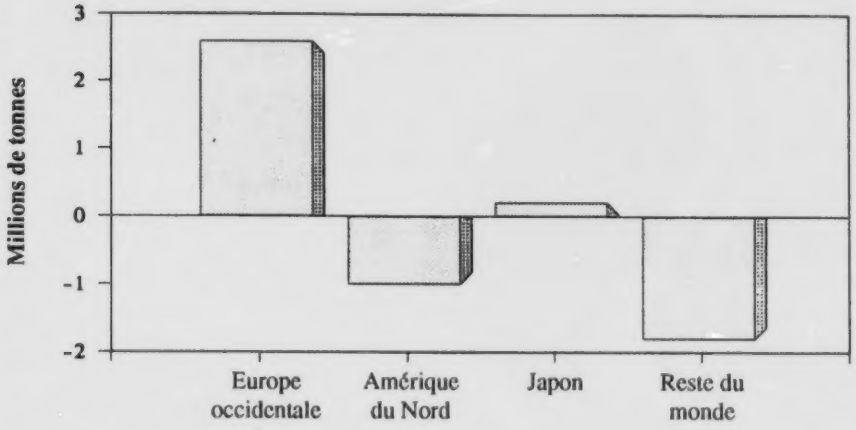
L'Europe occidentale est également le plus gros exportateur net du monde de papiers d'impression et d'écriture; elle réalise presque la totalité des exportations nettes mondiales de ces produits (Figure 1-28).

Figure 1-28

Papiers d'impression et d'écriture

Exportations nettes par principales régions

(1985)



Source: RISI

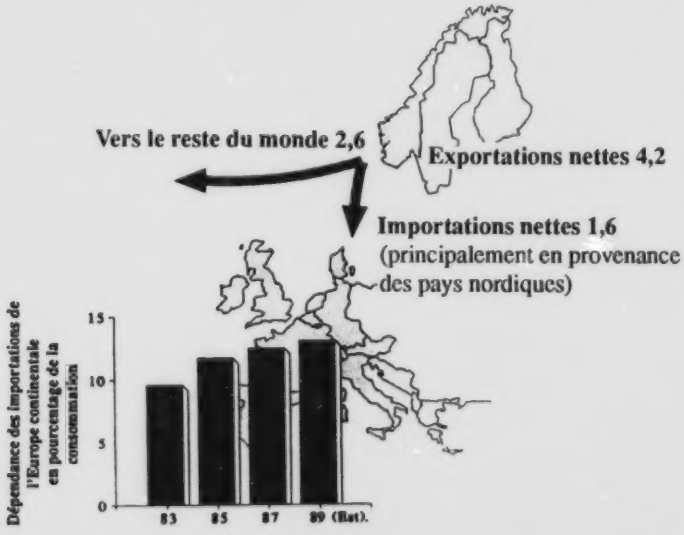
Tandis que l'Europe occidentale est, dans son ensemble, un exportateur net, l'Europe continentale est un importateur net. La plus grande partie de ces importations provient des pays nordiques (Figure1-29).

Figure 1-29

Dépendance des importations des flux commerciaux en Europe occidentale

Papiers d'impression et d'écriture

(en millions de tonnes - 1985)

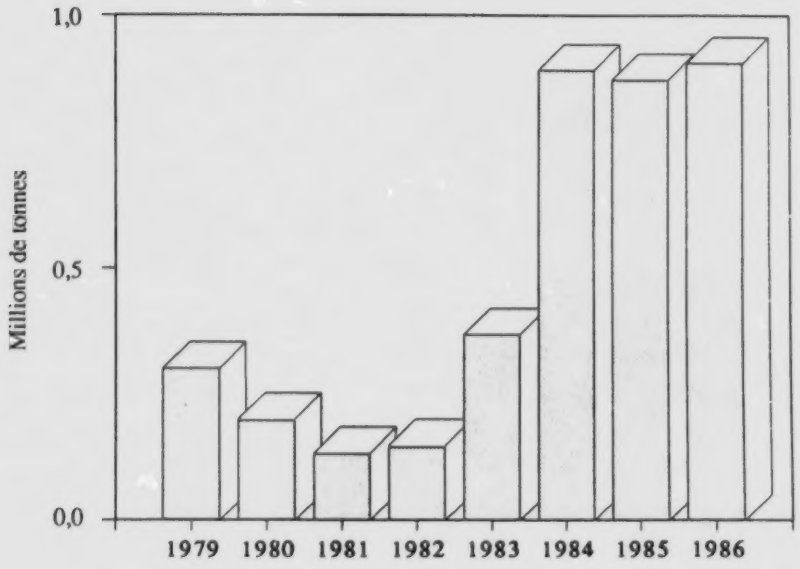


Source: RISI

Woodbridge, Reed and Associates

De plus, la majorité des exportations totales de l'Europe occidentale (dont la plus grande partie provient des pays nordiques) est destinée à l'Amérique du Nord. En fait, l'Europe occidentale a, au cours de la dernière décennie, augmenté ses exportations vers l'Amérique du Nord pour atteindre presque un million de tonnes en 1986 (Figure 1-30).

Figure 1-30
Exportations brutes de papiers d'impression et d'écriture
de l'Europe occidentale vers les États-Unis
(en millions de tonnes)



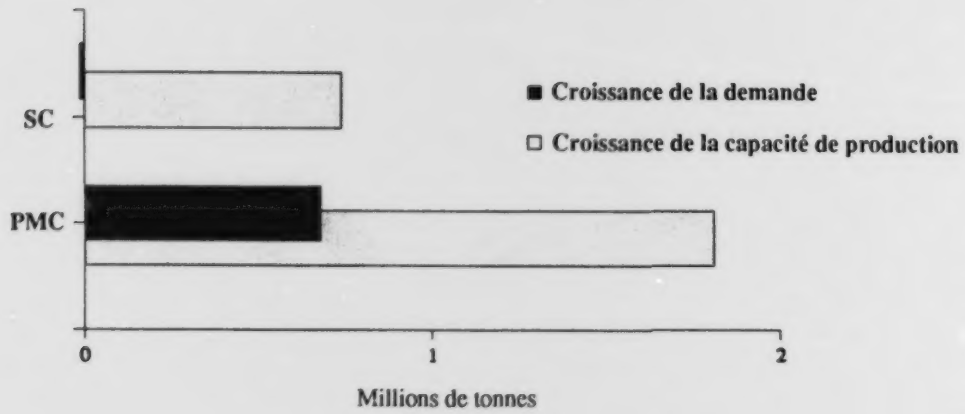
Sources: CEE, DECD, API

En dépit du fait que l'Europe continentale soit un importateur net de papier d'impression et d'écriture et se renforcera dans cette position, les producteurs des pays nordiques adoptent une attitude dynamique dans la production de ces papiers, en arrivant même à une surcapacité de production dans des segments du marché comme celui des papiers minces couchés. La figure 1-31 montre que les augmentations de la capacité de production des papiers minces couchés et supercalandrés au cours de la période 1985-1990 dépassent considérablement la croissance prévue de la demande au cours de la même période. En fait, la demande européenne de papiers supercalandrés stagne alors que des augmentations de capacité de production de plus de 700 000 tonnes sont planifiées ou annoncées.

Figure 1-31

Croissance de la demande et de la capacité de production des papiers minces couchés (PMC) et des papiers supercalandrés (SC) de l'Europe occidentale

(1985-1990)

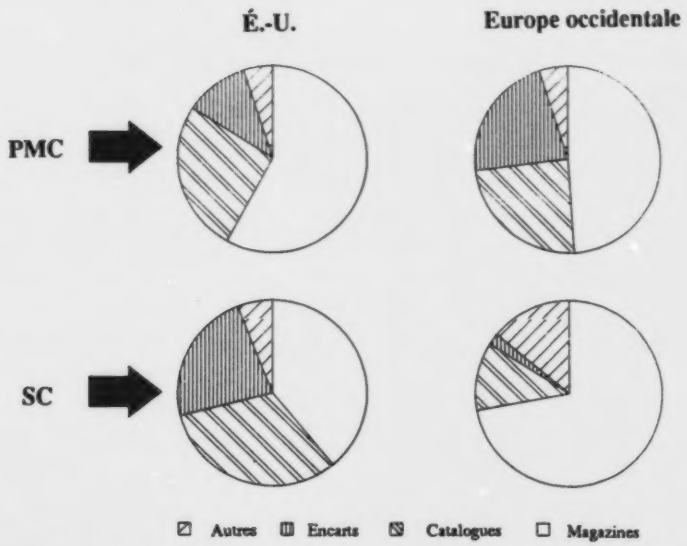


Source: EPI

L'augmentation de la capacité de production des papiers minces couchés concorde avec le taux d'augmentation prévu de la consommation des papiers couchés de pâte mécanique (Figure 1-26) qui est rapide par rapport à celui des autres papiers d'impression et d'écriture. Toutefois, la consommation des papiers non couchés de pâte mécanique, et particulièrement celle des papiers supercalandrés, augmente lentement. Ces tendances contrastent avec celles du marché américain où les papiers supercalandrés et les papiers semblables constituent les catégories des papiers d'impression et d'écriture dont la consommation augmente le plus rapidement. Il apparaît clairement que les augmentations de la capacité de production prévues en Europe seront réalisées dans l'intention d'augmenter les exportations vers le marché des États-Unis.

L'élément sous-jacent aux différences entre l'Europe occidentale et l'Amérique du Nord est relié à l'utilisation historique des papiers de ces qualités dans les différentes utilisations finales. Les magazines ont historiquement constitué le principal utilisateur final des papiers supercalandrés en Europe tandis que les papiers minces couchés étaient les papiers les plus utilisés pour produire des catalogues et autres supports publicitaires imprimés; la situation est exactement inversée aux États-Unis où les papiers minces couchés ont toujours été les principaux papiers utilisés pour produire des magazines alors que les papiers non couchés de pâte mécanique ont été utilisés pour produire des catalogues. Plus récemment, une plus grande quantité de papier supercalandré a été utilisée pour produire des supports publicitaires comme des encarts et des feuilles volantes (Figure 1-32).

Figure 1-32
Profil de l'utilisation finale des papiers minces couchés (PMC)
et des papiers supercalandrés (SC) aux États-Unis et en Europe occidentale
(1986)



Sources: CIS, Jaakko Poyry

Woodbridge, Reed and Associates

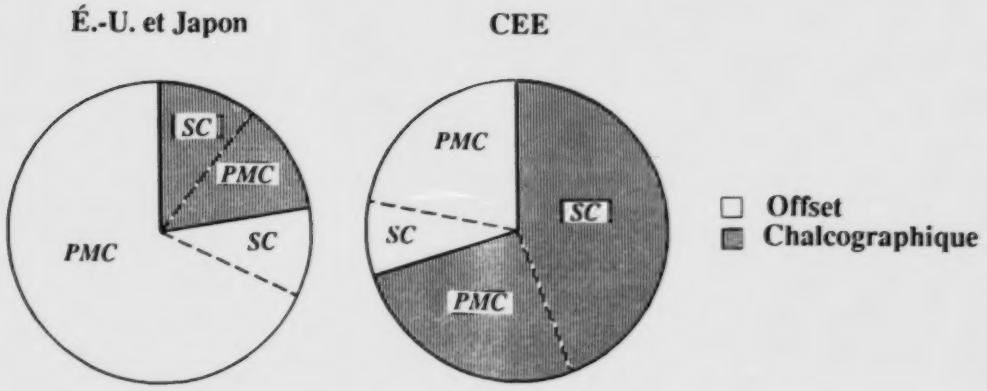
Les tendances publicitaires qui sont la cause de cette fragmentation des qualités de papier et du perfectionnement des produits accentuent ces différences entre l'Europe et les États-Unis. En Europe, les magazines qui étaient traditionnellement imprimés sur papier supercalandré le sont de plus en plus sur du papier mince couché. Aux États-Unis, les feuilles volantes et catalogues traditionnellement imprimés sur des papiers non couchés de pâte mécanique de faible qualité le sont de plus en plus sur des papiers supercalandrés. L'augmentation des utilisations finales sous forme d'encarts et de feuilles volantes est forte dans les deux régions et constitue l'élément moteur principal de ces modifications.

En Europe, le remplacement des papiers supercalandrés par les papiers minces couchés est également fonction des méthodes d'impression employées. L'impression selon le procédé chalcographique, qui est plus économique pour les gros tirages, a constitué la pratique dominante pour l'industrie des magazines à grand tirage orientés vers le consommateur. En Europe, les papiers supercalandrés ont été spécialement perfectionnés en fonction des exigences particulières de ce procédé. D'autre part, les papiers minces couchés ont été perfectionnés pour répondre aux exigences de la méthode d'impression offset en Amérique du Nord (Figure 1-33). La fragmentation de l'industrie des magazines et des autres utilisations finales imprimées a fait augmenter l'utilisation de l'impression offset, plus économique pour les petits tirages. Ce phénomène devient à son tour l'élément moteur de l'augmentation de l'utilisation des papiers minces couchés qui conviennent mieux au procédé d'impression offset.

Aujourd'hui, des variantes des papiers supercalandrés et des papiers minces couchés apparaissent constamment et leur utilisation est destinée aux deux procédés d'impression, ce qui facilite encore l'expansion du phénomène de fragmentation des qualités de papier.

Figure 1-33

Méthodes d'impression utilisées pour imprimer les papiers minces couchés (PMC) et les papiers supercalandrés (SC) en Europe comparativement au Japon et aux États-Unis



Source: PPI's Third Publication Papers Conference,Strategies and Internationalization for Uncoated Groundwood Papers - Rauma-Repola

En Europe occidentale, les forces qui tendent à augmenter la qualité de l'impression par l'adoption de l'impression en quadrichromie influencent également le secteur des papiers non couchés sans pâte mécanique. Cet élément relativement important des papiers d'impression est de plus en plus remplacé par des papiers couchés pour obtenir la qualité d'impression très améliorée procurée par la quadrichromie.

L'élément moteur constitué par l'utilisation en bureautique est très fort en Europe où les photocopieurs, imprimantes à rayon laser, etc. sont encore dans une phase de forte croissance. La faiblesse de la croissance des utilisations finales du domaine de l'impression contrebalance la force de l'augmentation des utilisations finales en bureautique, ce qui permet de ne prévoir dans l'ensemble qu'une augmentation "normale" de la consommation des papiers non couchés sans pâte mécanique.

Dans de nombreuses utilisations finales traditionnelles, on remarque que les papiers non couchés sans pâte mécanique sont remplacés par des produits provenant de composants mixtes contenant des quantités significatives de pâte mécanique, comme nous l'avons mentionné précédemment dans ce chapitre. Le phénomène de vie de courte durée ainsi qu'un facteur favorisant l'offre (c'est-à-dire le coût), plus évident chez de nombreux fournisseurs européens, suppriment, plus rapidement en Europe qu'en Amérique du Nord, la barrière mentale qui favorisait l'utilisation traditionnelle du papier sans pâte mécanique .

À cause des coûts élevés de leur bois, les producteurs des pays nordiques sont forcés d'innover pour combler une lacune technologique. Par exemple, la pâte chimico-thermo-mécanique s'avère être une pâte mécanique dont la vogue grandit. Elle procure en effet un grand nombre des caractéristiques de blancheur et de stabilité de la couleur des papiers sans pâte mécanique traditionnels auxquelles les utilisateurs finals se sont habitués dans les bureaux.

Concentration des entreprises dans les pays nordiques

Les producteurs de l'Europe occidentale augmentent leur compétitivité sur les marchés européens et nord-américains à la fois en augmentant leur capacité de production de papiers minces couchés et de papiers supercalandrés et par la concentration des entreprises.

Le principal élément moteur de ce phénomène de concentration est la constatation que la concurrence internationale augmente et que seules les grandes sociétés très intégrées pourront obtenir de bons résultats dans ce contexte.

Cette concentration des entreprises s'est considérablement intensifiée au cours des dernières années, spécialement dans le bloc des pays nordiques. Simplement exprimé, les sociétés suédoises et finnoises fusionnent non parce qu'elles sont faibles, mais en prévision de l'avenir. Dans leurs activités de fusion, les entreprises nordiques semblent viser les deux objectifs principaux suivants:

* S'implanter fortement dans la Communauté économique européenne (CEE) avant la création d'un seul marché intérieur en 1992;

* Diminuer leur dépendance du phénomène très cyclique du commerce de la pâte en étendant leurs opérations vers l'aval, particulièrement dans le secteur des produits de consommation.

En Suède, l'industrie de la pâte et du papier est aujourd'hui dominée par trois très importantes sociétés ou "blocs" qui sont Stora, SCA et MoDo. Celles-ci s'efforcent très activement de grandir.

Stora, la plus grosse société de pâte et de papier de Suède, a récemment offert un milliard de dollars américains pour acheter Swedish Match, un producteur principalement d'emballages, de produits de consommation, de matériaux de construction et, naturellement, d'allumettes. Cette offre suit les acquisitions par Stora, au mois de septembre 1986, de son concurrent intérieur Papyrus (pâtes, papiers d'impression et d'écriture, cartons et papier journal) et, au mois de septembre 1984, de Billerud, un gros producteur suédois d'emballages. L'achat de la société Swedish Match donne à Stora d'énormes possibilités d'exploitation des opérations diversifiées de Swedish Match en Europe continentale.

Au mois de mars 1988, MoDo a offert plus d'un milliard de dollars américains pour les actions en circulation de Holmen et Iggesund créant un "troisième bloc" dans l'industrie suédoise. Cette fusion en ferait la deuxième plus importante société de production de pâte et de papier en Suède (après Stora) avec des ventes nettes de près de 2,75 milliards de dollars américains en 1987. La nouvelle société serait active dans les domaines suivants: papiers non couchés sans pâte mécanique (MoDo), papier journal et papier mousseline (Holmen), cartons et emballages (Iggesund) et produits sanitaires.

Par des achats antérieurs, Holmen possède également 25 % des actions de MD Papier, producteur ouest-allemand de papiers minces couchés, et a signé un accord d'entreprise en participation avec la James River Corporation portant sur la production de produits non tissés. En 1987, Iggesund a acheté l'usine de la Thames Board Covington de Grande Bretagne qui fabrique des cartons duplex de très bonne qualité. La raison d'être de la fusion MoDo-Holmen-Iggesund est la mise en commun des ressources pour pouvoir faire face à la concurrence internationale croissante.

La Svenska Cellulosa (SCA) qui, jusqu'à la fusion opérée par MoDo, était la deuxième plus importante société de Suède, est la société qui s'est le plus orientée vers les produits de consommation. Au début de l'année, elle a acheté, pour 346 millions de dollars américains, Peaudouce qui est le principal producteur français de couches jetables. Cet achat permet à SCA d'occuper une position de chef de file en France et d'accéder à des marchés sous-exploités de la CEE comme la Grèce. L'entreprise achetée est ainsi intégrée à l'importante division de produits sanitaires de SCA, Molnlycke, qui a fait plus de bénéfices l'an dernier que les importantes usines de pâte et de papier de SCA.

Ces modifications stratégiques permettront aux producteurs suédois d'offrir une vaste gamme de produits sur le territoire de la CEE, d'investir dans les usines les plus modernes dont les coûts sont les plus faibles et d'acquérir la stature nécessaire pour s'attaquer à de grosses entreprises nord-américaines comme la James River, Scott et Kimberly-Clark qui s'installent également en Europe.

En Finlande, quatre importantes opérations de fusion ont été réalisées au cours des deux dernières années, dont la principale implique Kymmene, Kaukas et Schaumann. Celles-ci deviennent une seule grosse société très intégrée dont les ventes nettes atteignent approximativement 2,25 milliards de dollars américains. Les entreprises finnoises ont également établi des installations de production dans la CEE: une usine à papier journal, une usine à papiers minces couchés en Angleterre et, récemment, l'absorption d'une usine à pâte en France.

Asie-Pacifique

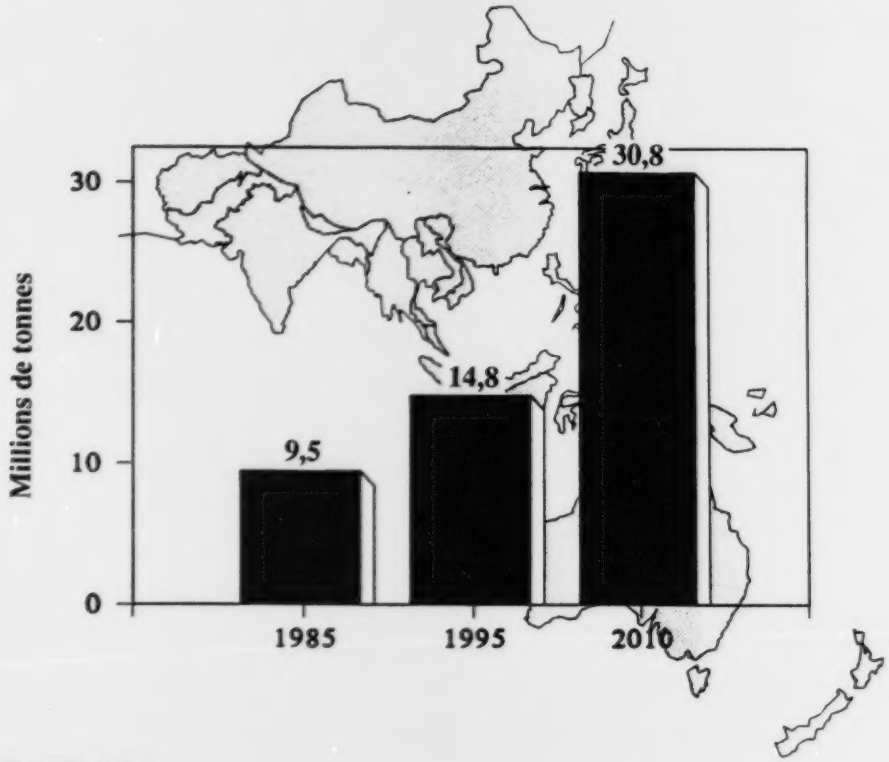
Cette région est considérée comme étant la région du monde qui se développe le plus rapidement et l'une des régions qui dépend le plus des importations pour les produits de pâte et de papier. Elle représente donc un important prospect pour les exportateurs canadiens de produits comme les papiers d'impression et d'écriture. Ce développement économique rapide fera tripler la consommation de ces papiers d'ici l'an 2010 (Figure 1-34).

Figure 1-34

Consommation des papiers d'impression et d'écriture

Asie-Pacifique

(en millions de tonnes)



Sources: FAO, ADB, WRA

Bien que cette consommation augmentera considérablement, il ne sera pas facile de pénétrer ce marché particulièrement axé sur des considérations relatives à la qualité et au service. La probabilité que cette région soit amenée à importer d'importantes quantités de ces produits est contrebalancée par le fait qu'un bon nombre des pays qui la composent ont un penchant pour l'autosuffisance, en particulier pour des produits de valeur plus forte comme les papiers d'impression et d'écriture. Pour profiter des occasions offertes, il faut souvent signer des conventions de co-production avec des fournisseurs locaux et/ou des utilisateurs finals.

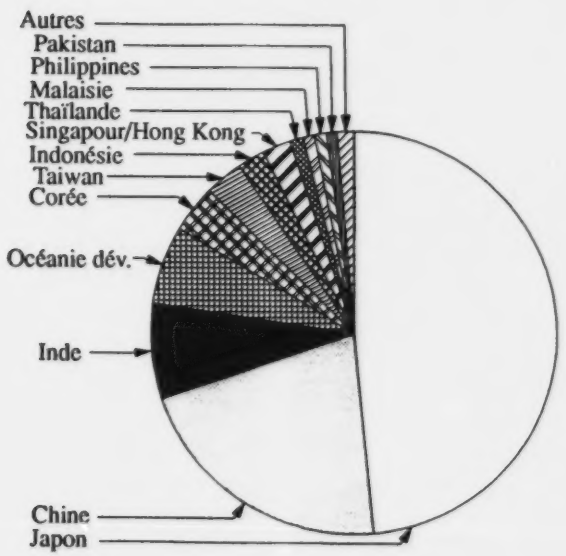
La consommation totale de papier d'impression et d'écriture dans toute cette région a atteint un peu moins de 10 millions de tonnes en 1985, mais était concentrée au Japon dans une proportion de près de 50 % (Figure 1-35).

Figure 1-35

Demande de papier d'impression et d'écriture dans la région Asie-Pacifique

Répartition par pays

(1985)



Consommation totale: 9,5 millions de tonnes

Sources: FAO, ADB

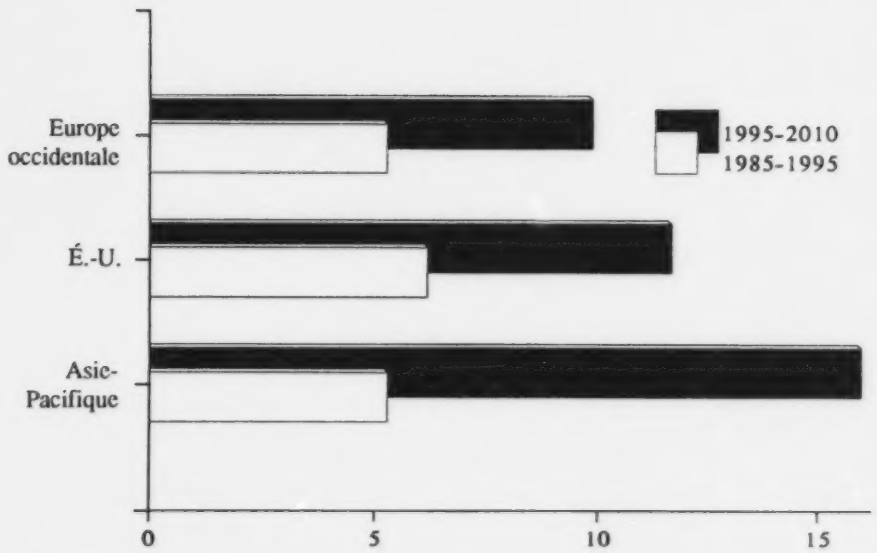
En fait, la consommation japonaise est la deuxième plus forte au monde, considérablement inférieure toutefois à celle du marché américain qui s'élève à près de 19 millions de tonnes . La demande totale absolue de toute la région Asie-Pacifique au cours des 25 prochaines années en viendra toutefois à dépasser celle de l'important marché américain (Figure 1-36).

Figure 1-36

Demande totale de papiers d'impression et d'écriture

dans la région Asie-Pacifique comparativement aux autres régions

(en millions de tonnes)



Sources: ADB, FAO, estimations de WRA

Les taux d'augmentation de la consommation varieront également dans les différents pays, les marchés de certains de ces pays les plus développés, comme Singapour et Hong Kong, augmentant moins rapidement que les marchés comme l'Indonésie et la Corée. Le Japon se distingue du fait qu'il constitue un marché important qui continue à croître très rapidement (Figure 1-37).

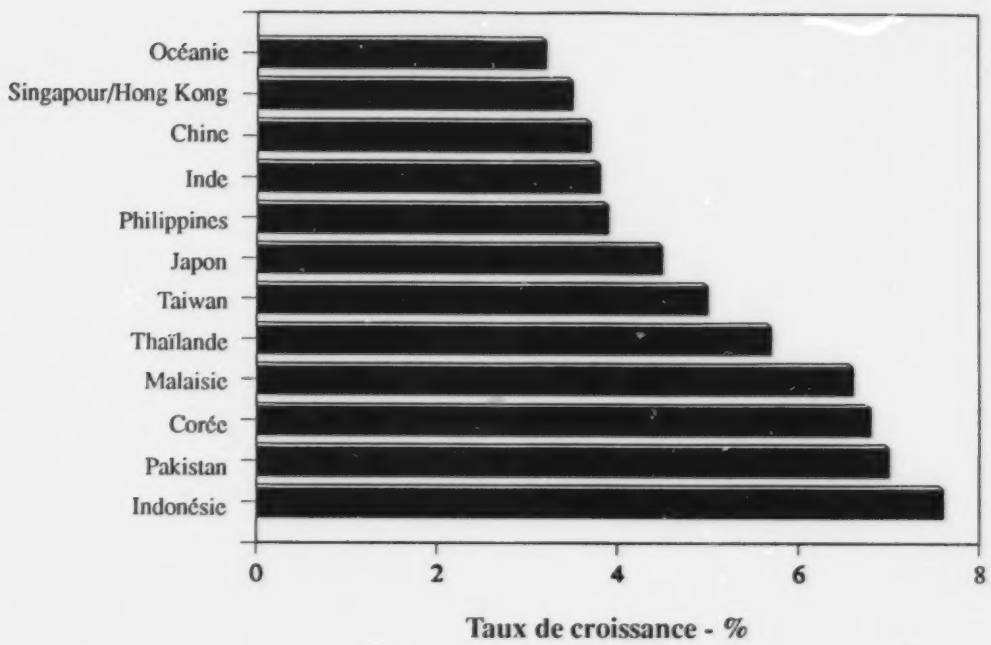
Figure 1-37

Taux de croissance de la consommation

des papiers d'impression et d'écriture - Asie-Pacifique

Répartition par pays

(1985 - 2010)



Sources: ADB, estimations de WRA

Japon

Le marché japonais est représentatif du marché d'un grand nombre d'autres pays de la région Asie-Pacifique en ce qui concerne les tendances et les exigences et peut, dans une certaine mesure, servir de modèle pour faire une étude approfondie de toute la région. Les marchés de certains des autres pays seront également commentés ici, mais de façon moins approfondie.

Les éléments moteurs sous-jacents aux développements continuels du Japon sont semblables par certains aspects à ceux des États-Unis et de l'Europe, tout en en différant significativement par d'autres aspects. Comme dans les régions commerciales traitées précédemment, la tendance à l'augmentation de l'impression en couleurs dans la publicité fait augmenter la consommation des papiers couchés dans diverses applications de l'impression. Également, la prolifération des utilisations finales reliées à la bureautique continue de faire augmenter la consommation de papiers non couchés.

Le marché japonais est plus progressiste en ce qui concerne le développement et l'adoption de nouveaux produits qui comportent des avantages réels pour les utilisateurs finals. Par exemple, il s'écarte davantage de la distinction historique entre les produits sans pâte mécanique et ceux de pâte mécanique. Il consent également plus facilement à utiliser les avantages économiques ou d'efficacité de la pâte mécanique sans idées préconçues quant aux qualités.

La structure des catégories des papiers d'impression et d'écriture au Japon diffère de celle des marchés américains ou européens. Les papiers d'impression non couchés sont divisés en un certain nombre de sous-catégories qui sont les suivantes:

* *Qualité A* - *100 % de pâte chimique*
* *Qualité B* - *plus de 70 % de pâte chimique*
* *Qualité C* - *entre 40 %et 70 % de pâte chimique*
* *Qualité D* - *moins de 40 % de pâte chimique*

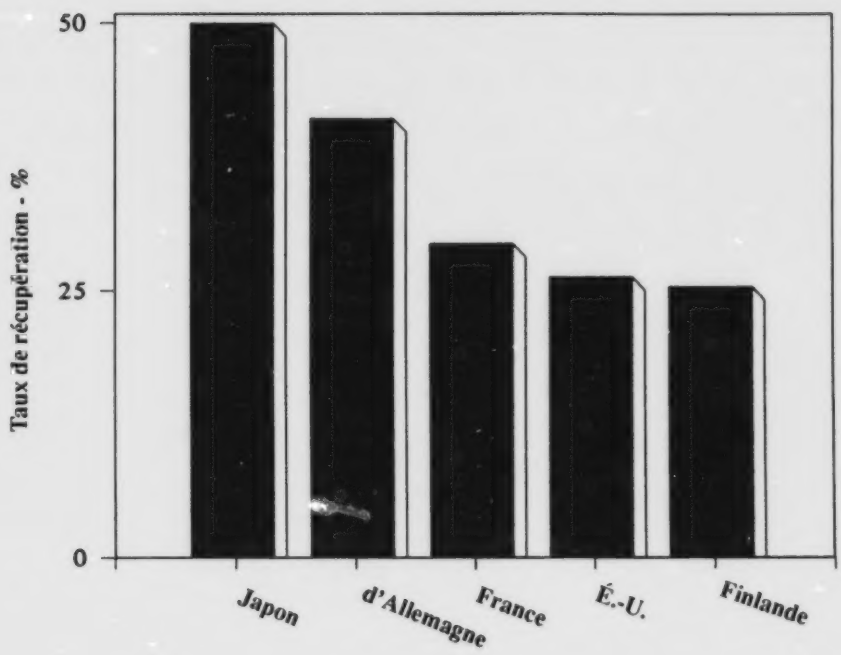
De plus, les papiers couchés sont divisés de la façon suivante selon le poids de la couche:

* *Papier pour arts graphiques* - *plus de 20 g/m^2 de chaque côté*
* *Papier couché* - *entre 10 et 19,9 g/m^2 de chaque côté*
* *Papier mince couché* - *moins de 9,9 g/m^2 de chaque côté*

Bien qu'il soit clair que les degrés de qualité varient selon la proportion de pâte chimique, on tient beaucoup plus compte de la qualité des produits de pâtes mixtes dans la structure générale des qualités.

L'utilisation considérable de la fibre recyclée constitue un autre aspect de l'industrie japonnaise. Le taux de récupération des vieux papiers est d'environ 50 %, soit presque le double de celui de la plupart des régions productrices de papier (Figure 1-38).

Figure 1-38
Taux de récupération des vieux papiers
dans les principales régions productrices
(1985)



Source: Pulp & Paper International

Le fait est que le marché japonais est habitué à innover dans le traitement de la fibre et de ses substituts pour déterminer la façon la plus économique de produire un papier ayant les caractéristiques nécessaires. De là vient que ce marché est mieux préparé à accepter des méthodes nouvelles et meilleures pour parvenir à fabriquer le produit final souhaité. Conséquemment, la fragmentation des produits, qui est relativement nouvelle dans le reste du monde, est en quelque sorte un mode de vie sur ce marché. Les nouvelles variantes par rapport aux produits classiques y sont plus facilement acceptées.

Le résultat de cette attitude a été tout à fait saisissant. Au cours de la dernière décennie, par exemple, la consommation de papiers couchés a augmenté de 86 % alors que celle des papiers non couchés ne croissait que de 49 %. Dans la catégorie des papiers couchés, c'est la consommation des papiers minces couchés contenant une forte proportion de pâte mécanique qui a augmenté le plus rapidement. Par ailleurs, dans la catégorie des papiers non couchés, c'est la consommation des papiers non couchés de pâtes mixtes "de qualité B" qui a augmenté le plus rapidement. Pendant la période comprise entre 1976 et 1986, la consommation de papiers de pâtes "de qualité B" a augmenté à un taux supérieur à 13 % tandis que celle de papiers sans pâte mécanique pur "de qualité A" a diminué de façon marginale. Les papiers non couchés "de qualité B" interviennent actuellement pour un million de tonnes, soit 33 %, dans la consommation de tous les papiers d'impression et d'écriture non couchés.

Bien qu'il ne soit pas prévu que cette tendance se manifeste avec la même importance à l'avenir, le marché japonais continuera d'augmenter rapidement sa consommation de produits de pâte mécanique et de composants mixtes.

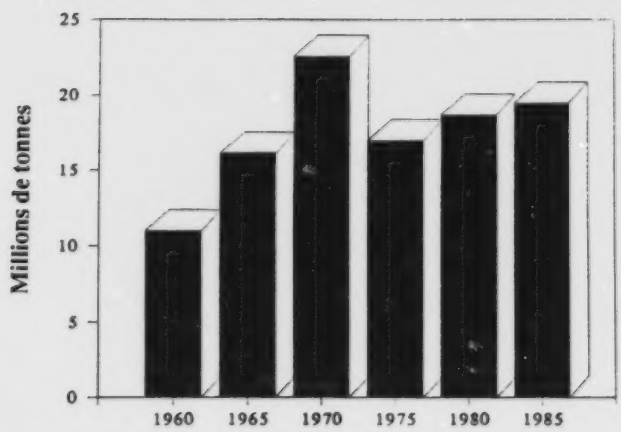
Il existe d'autres aspects de l'industrie japonaise qui influenceront les perspectives de vente des producteurs canadiens. Au Japon, l'offre de fibre a atteint sa limite (Figure 1-39) il y a un certain temps et ce pays a importé des fibres sous différentes formes depuis un certain nombre d'années.

Figure 1-39

Offre domestique de bois à pâte

Industrie japonaise des pâtes et papiers

(en millions de tonnes)



Source: Japan Paper Association

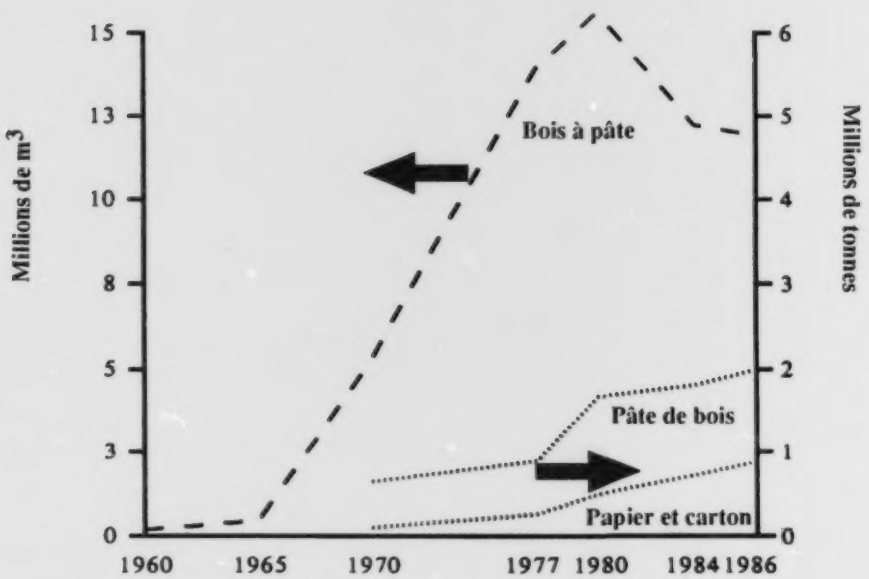
Woodbridge, Reed and Associates

Le Japon a traditionnellement importé les marchandises dont la valeur était la plus faible en réservant à son industrie les catégories à forte valeur ajoutée. Dans les premières années de pénurie de fibre, il a importé du bois à pâte, puis progressivement des quantités de pâte de bois et, finalement, de plus en plus de papier et de carton (Figure 1-40).

Figure 1-40

Tendances des importations du Japon

Bois à pâte, pâte de bois, papier et carton

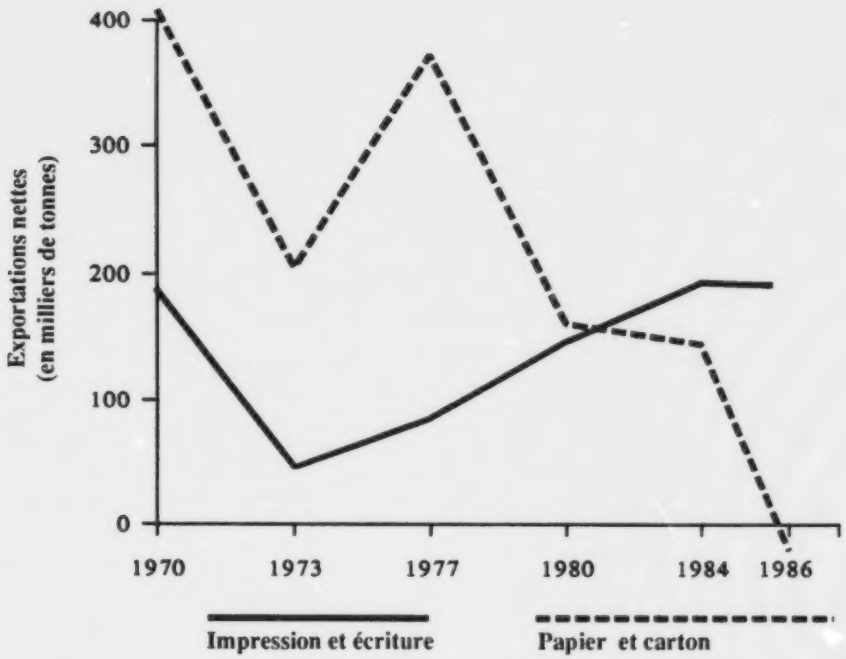


Source: Japan Paper Association

Conséquemment, tandis que les exportations nettes de papier et de carton du Japon ont diminué dans l'ensemble (en fait ce pays a été un importateur net de ces produits pour la première fois en 1986), il a continué d'être un exportateur net de papier d'impression et d'écriture (Figure 1-41). Ceci prouve que le Japon s'efforce continuellement de maximiser la partie à valeur ajoutée des produits qu'il fabrique.

Figure 1-41

Historique des exportations nettes du Japon:
papier d'impression et d'écriture comparativement
aux exportations totales de papier et de carton



Source: Japan Paper Association

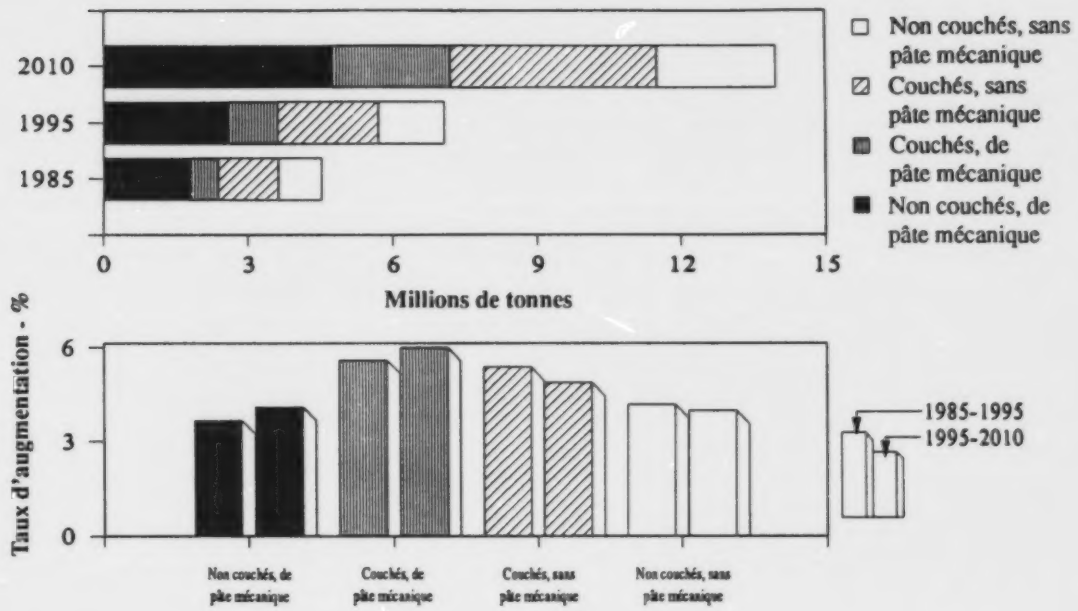
Par conséquent, comme sa demande de papier d'impression et d'écriture devrait augmenter considérablement au cours de la période étudiée, le Japon essaiera indubitablement de faire fournir par ses sources intérieures la plus grande partie possible des produits à plus forte valeur ajoutée. Toutefois, dans ce processus, les papiers de pâte mécanique connaîtront une croissance aussi rapide sinon plus rapide que celle des papiers sans pâte mécanique (Figure 1-42) et, en valeur absolue, interviendront pour la plus grande partie de cette croissance. La tendance a été de concentrer l'offre intérieure sur les papiers sans pâte mécanique à valeur plus forte, ce qui pourrait faire augmenter considérablement la demande de papiers sans pâte mécanique et aurait tendance à faire égaliser la croissance de ces derniers et celle des papiers de pâte mécanique (Figure1-42).

Figure 1-42

Consommation prévue de papier d'impression et d'écriture

au Japon de 1985 à 2010

(en millions de tonnes)



Sources: ADB, JPA, estimations de WRA

Amérique latine

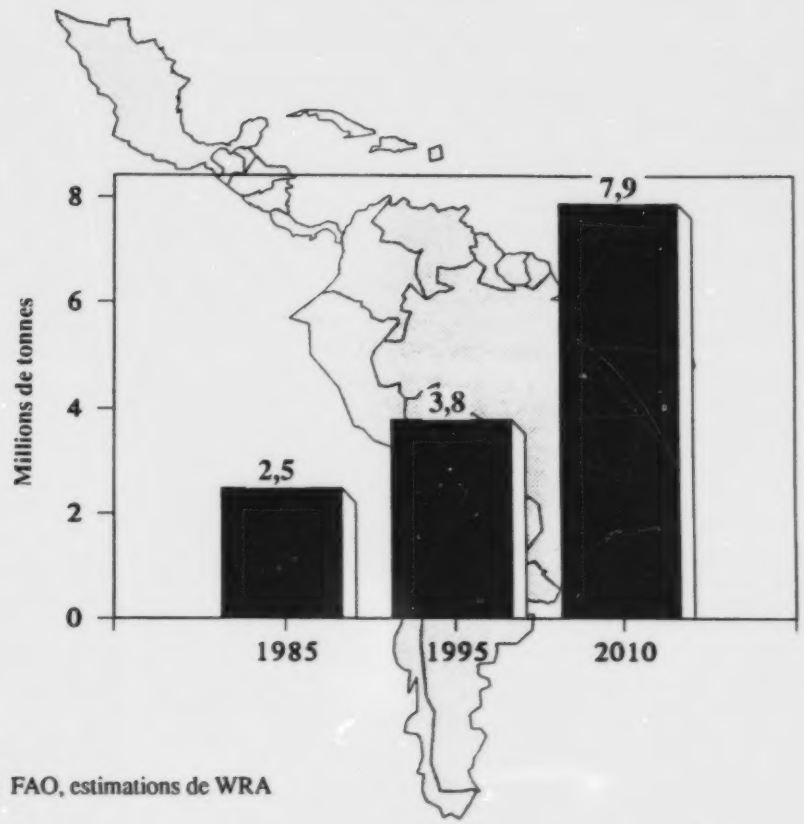
Dans un avenir prévisible, l'Amérique latine ne constituera pas un prospect pour le Canada. L'offre intérieure continuera de satisfaire la croisance rapide de la demande de papier d'impression et d'écriture. Au cours de la même période, son industrie pourrait sérieusement faire concurrence au Canada sur les marchés internationaux.

Figure 1-43

Demande de papier d'impression et d'écriture

Amérique latine

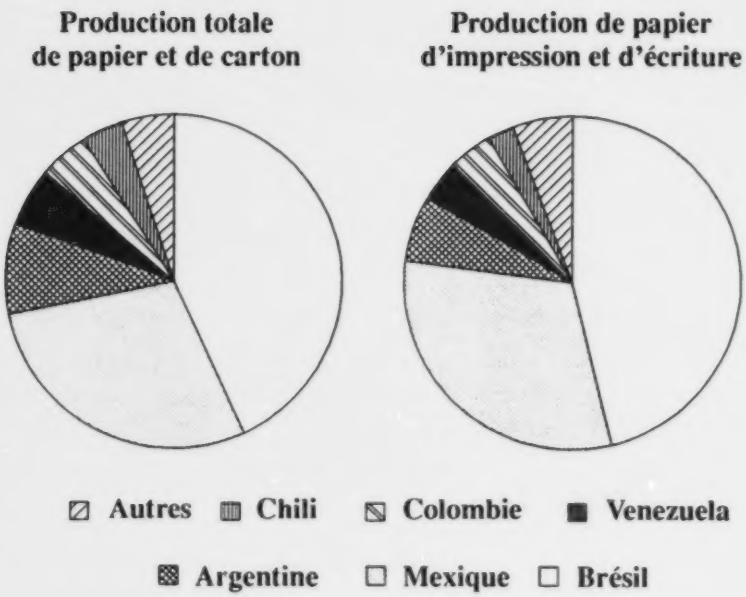
(en millions de tonnes)



Sources: FAO, estimations de WRA

Le Brésil est le plus important producteur de papier et de carton d'Amérique latine (Figure 1-44) et nous servira de modèle pour décrire les conditions qui existent dans la plupart des autres pays.

Figure 1-44
Production de papier et de carton
Amérique latine

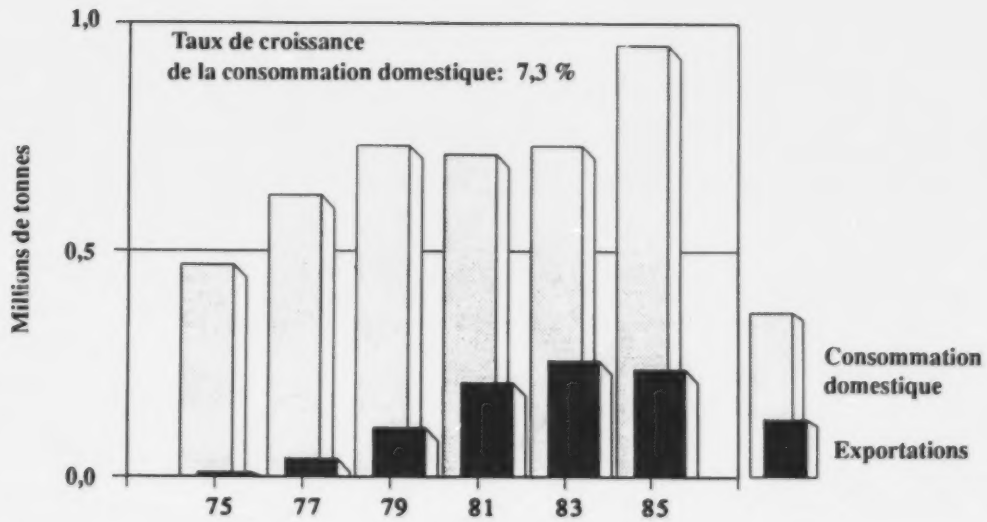


Source: FAO

Brésil

Au Brésil, l'industrie de la pâte et du papier a décidé d'être un exportateur de pâte commerciale. Jusqu'à un certain point, le papier est considéré comme étant un consommateur intérieur de pâte qui diminue la capacité du pays de se procurer de précieuses devises étrangères en exportant de la pâte. La consommation domestique de papier, et particulièrement de papier d'impression et d'écriture, a augmenté rapidement au cours de la dernière décennie (Figure 1-45).

Figure 1-45
Consommation domestique
de papier d'impression et d'écriture du Brésil



Source: FAO

Toutefois, comme l'indique cette figure, les exportations de papiers d'impression et d'écriture ont également augmenté rapidement parce que les producteurs ont procédé à des intégrations pour pouvoir exporter et également pour satisfaire la demande intérieure.

L'un des principaux éléments moteurs de la structure et du comportement de l'industrie brésilienne est le problème du remboursement de la dette extérieure qui constitue aussi une plaie pour un bon nombre des pays producteurs d'Amérique latine. L'exportation de la pâte est considérée comme étant le moyen le plus facile de se procurer des devises étrangères et d'obtenir un rapport recettes d'exportation/investissements favorable. Les producteurs doivent en même temps minimiser les importations. À cause de l'augmentation de la demande domestique de papier, les producteurs sont obligés de conserver dans le pays des quantités croissantes de pâte. Jusqu'à ce jour, l'intégration des entreprises a eu principalement pour but d'éviter les importations et non de réaliser des exportations planifiées. De plus, le processus entier a été faussé par les politiques nationales qui ont fixé les prix intérieurs de la pâte et du papier à des niveaux très inférieurs à ceux qui sont pratiqués sur les marchés internationaux. Ni la demande intérieure ni les possibilités d'exportation n'ont par conséquent été éprouvées dans des conditions de liberté du marché.

Il est vraisemblable que le marché des papiers d'impression et d'écriture restera protégé tant que le problème de la dette persistera. Toutefois, le Brésil a le potentiel pour devenir un important concurrent dans cette catégorie. Ce facteur devrait conditionner dans une certaine mesure la stratégie du Canada.

La plus grande partie des papiers d'impression et d'écriture produits au Brésil (plus de 75 %) est constituée de papiers non couchés sans pâte mécanique provenant presque entièrement de pâtes du feuillu eucalyptus. Pour les papiers sans pâte mécanique, le Brésil a le même avantage compétitif au niveau des coûts (causé par les coûts plus faibles du bois) que pour la pâte commerciale. Bien que certaines personnes expriment l'opinion que l'intégration très poussée visant à produire des papiers d'impression et d'écriture n'aurait pour résultat que de détruire le système de production existant basé sur de nombreuses petites usines, d'autres pensent que le Brésil trouvera le moyen de protéger l'industrie existante parce qu'on commence à y prendre conscience de la plus forte valeur associée à l'exportation des papiers d'impression et d'écriture.

La catégorie des papiers couchés de pâte mécanique, si commune dans d'autres parties du monde, est moins développée en Amérique latine. Seul le Brésil possède une machine à papier mince couché (Monte Alegre) qui produit seulement 50 000 tonnes de papier par an. L'intérêt pour ce papier augmentera toutefois rapidement parce que la supériorité de ses qualités aux fins d'impression sera de plus en plus reconnue. Mais la catégorie des papiers sans pâte mécanique continuera de dominer en Amérique latine parce que cette région possède des forêts d'arbres à croissance rapide qui lui donnent un important avantage au plan des coûts.

Position compétitive du Canada dans les papiers d'impression et d'écriture

Au Canada, l'industrie peut être caractérisée par la réunion des conditions de base indispensables pour devenir une industrie très compétitive, particulièrement dans les produits à base de pâte mécanique. Antérieurement, cette industrie était composée d'un certain nombre de petites usines dont une grande partie produisent toujours des produits du type semi-ouvré. Plus récemment, un certain nombre d'installations modernes ont été construites ou annoncées; elles donnent à l'industrie l'apparence d'être composée d'un mélange de petites et de grosses machines.

Comme nous l'avons indiqué auparavant, l'industrie canadienne du papier d'impression et d'écriture a été en grande partie protégée par des barrières tarifaires, ce qui a eu pour résultat que des usines plus petites ont produit une gamme plus fragmentée de produits. À cause de la diminution des droits de douane, une certaine rationalisation a été réalisée sur le plan des produits au cours de la dernière décennie dans un bon nombre de ces usines anciennes

Pour survivre, plusieurs de ces usines devront continuellement s'efforcer de se spécialiser et de fabriquer des produits de valeur plus forte.

Profil de l'industrie

Plus de 30 usines différentes disséminées dans tout le Canada produisent des papiers d'impression et d'écriture dont la plupart peuvent être classées dans la catégorie des usines à papier journal. Celles-ci ont été converties pour produire des papiers non couchés d'impression et d'écriture de pâte mécanique (ex.: MacMillan Bloedel-Powell River, Consolidated Bathurst - Trois-Rivières) ou pour obtenir des petites usines spécialisées dans la fabrication de papiers d'impression et d'écriture (ex.: Domtar - Toronto, St. Catharines).

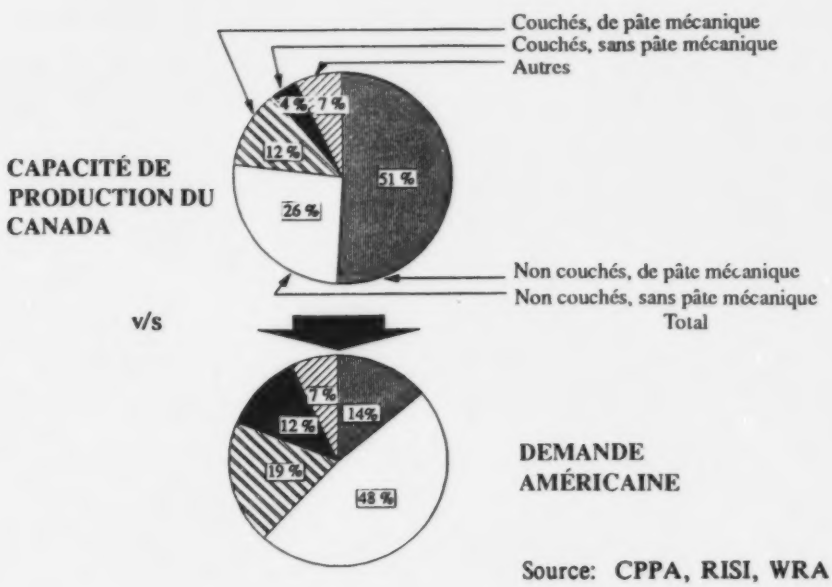
Plus de la moitié de leur capacité de production est affectée à la fabrication de papiers non couchés de pâte mécanique , ce qui contraste avec le profil de la demande nord-américaine pour cette catégorie (Figure 1-46).

Figure 1-46

Profil de la capacité de production - Demandes canadienne et américaine

Papiers d'impression et d'écriture

(1987)



Source: CPPA, RISI, WRA Data Bank, CIS

Dans la catégorie des papiers non couchés de pâte mécanique , seule une petite partie estimée à 10 % à15 % de la capacité totale de production du Canada est affectée à la production de papiers supercalandrés de la meilleure qualité. La majorité de la capacité restante est affectée à la fabrication de produits proches du papier journal comme les produits pour rotogravure, papier journal en vrac, annuaires et répertoires, etc.

Il existe une certaine confusion et un certain conflit dans la classification de la capacité de production et des expéditions des papiers d'impression et d'écriture au Canada. Une partie importante de la capacité de production de papier journal est capable de produire soit du papier journal, soit des papiers non couchés de pâte mécanique ("swing tonnage"). De plus, une quantité significative d'exportations de produits non couchés de pâte mécanique sont classifiées comme étant des exportations de papier journal pour les fins des Douanes parce que ce produit est en fait utilisé dans des applications du papier journal. Vient encore compliquer les choses la catégorisation des papiers d'impression et d'écriture réalisée par l'ACPPP qui fournit des statistiques dans trois catégories définies de la façon suivante:

- *Papiers d'impression et papiers spéciaux de pâte mécanique*
- *Autres papiers d'impression et d'édition*
- *Papiers fins*

La corrélation de ces catégories avec la répartition des papiers d'impression et d'écriture

utilisée dans ce rapport n'est pas bien définie. La méthode de dépistage de la capacité de production et des expéditions de toutes les catégories de papier est inexacte, spécialement pour les papiers non couchés de pâte mécanique .

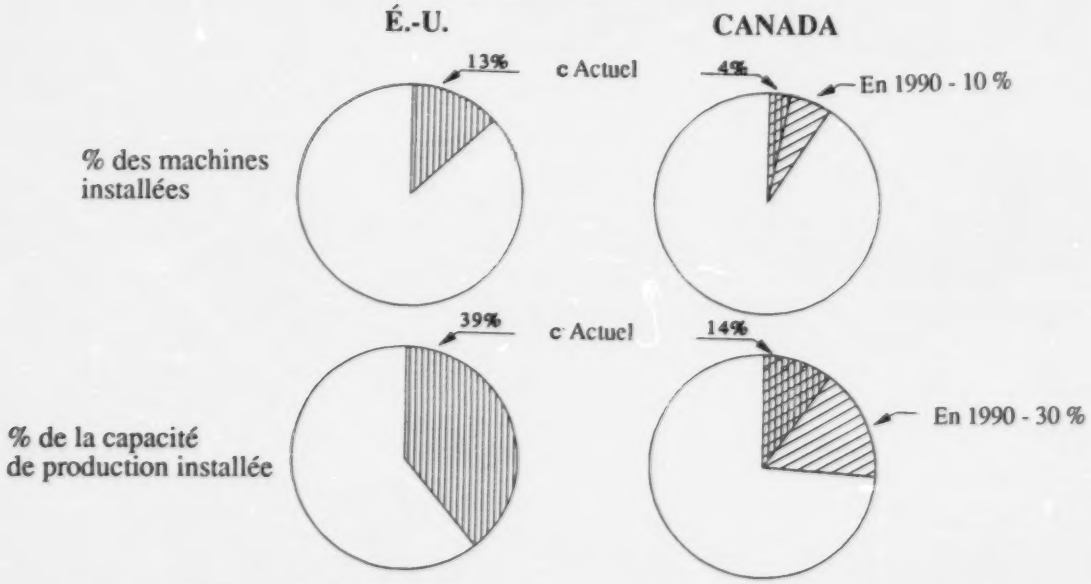
Différents organismes de collecte de données estiment qu'entre 600 000 et 800 000 tonnes de produits non couchés de pâte mécanique sont, en fait, inclus dans les statistiques relatives au papier journal. Les chiffres de la capacité de production et des expéditions de papiers d'impression et d'écriture, et spécialement des papiers non couchés de pâte mécanique , utilisés ici sont fondés sur les meilleures données à la disposition des consultants selon la pratique actuelle et non sur les statistiques officielles publiées.

Dans le domaine des installations modernes, le Canada a encore du retard sur son principal concurrent, les États-Unis, malgré une certaine augmentation récente de sa capacité de production à l'échelle mondiale. Trois nouvelles machines installées au Canada au cours des années 1980 (GLFP-Dryden, Repap-Miramichi, Domtar-Windsor) sont les seules machines à papiers d'impression et d'écriture dont la capacité de production excède 100 000 t/an alors que les producteurs américains possèdent 55 machines de cette catégorie (Figure 1-47).

Figure 1-47

Grosses machines à papier d'impression et d'écriture - % des machines d'une capacité de plus de 100 000 t/an

États-Unis et Canada - 1987



Sources: API, Banque de données de WRA

La situation se sera améliorée en 1990 parce que l'installation de cinq nouvelles machines est planifiée au Canada (Tableau 1-1).

Tableau 1-1

Nouvelles machines à papier d'impression et d'écriture prévues de plus de 100 000 t/an

Emplacement	Mise en marche	Produit*	Capacité (en milliers de tonnes)
St. Marys - Sault Ste-Marie	1988	SC-A	135
Consolidated Bathurst - Grand-Mère	1990	SC-A	183
Domtar, Windsor	1989	U-WF	114**
Great Lakes, Dryden	1989	U-WF	175
Weyerhaeuser, Prince Albert	1988	U-WF	181

* SC-A - Papiers non couchés de pâte mécanique
U-WF - Papiers non couchés sans pâte mécanique
** L'augmentation nette de la capacité de production de la machine sera de 180 000 tonnes.

Source: Pulp and Paper, Project Report, janvier 1988

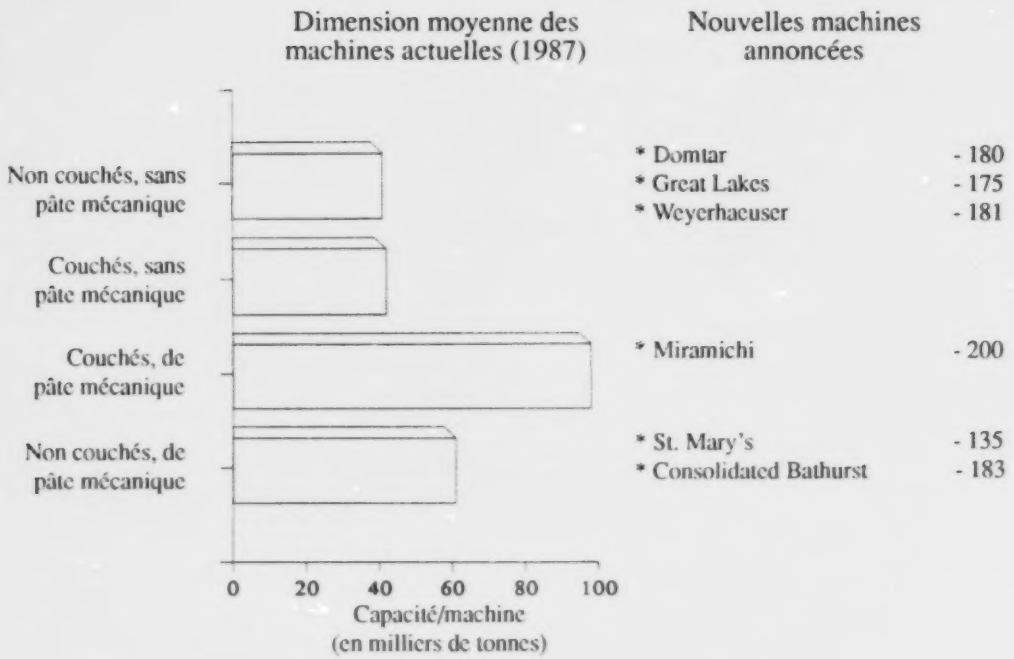
Ces augmentations de la capacité de production amélioreront la position compétitive "moyenne" du Canada dans le domaine où le besoin s'en fait le plus sentir. Les secteurs des papiers non couchés de pâte mécanique et sans pâte mécanique sont caractérisés par de petites machines qui produisent cependant les produits les plus communs (Figure 1-48). L'addition des nouvelles machines n'améliore naturellement pas la position des anciennes. Il est certain que les petites machines devront être amenées à produire des produits dont la valeur ajoutée sera plus grande, par exemple des papiers couchés, ou être remplacées à longue échéance par de nouvelles machines.

Le Canada ne se préoccupe pas sans raison de la position de la catégorie des papiers non couchés de pâte mécanique d'impression et d'écriture. Il existe un grand nombre de petites machines à papier journal qui peuvent augmenter leur marge bénéficiaire en produisant des papiers de meilleure qualité avec seulement de modestes dépenses en immobilisations. La combinaison de l'utilisation d'une énergie peu coûteuse dans la plupart des régions du Canada et du bois relativement coûteux rend attrayante la position compétitive des coûts de ces produits par comparaison avec celle du papier journal.

Figure 1-48

Dimension moyenne des machines

Usines canadiennes à papier d'impression et d'écriture



Sources: Banque de données de WRA, Post's Pulp & Paper Directory

La dimension des machines et le facteur coût ne sont pas les seuls à considérer parce que ces produits spéciaux peuvent devoir répondre à des caractéristiques spéciales recherchées par certains segments de l'utilisation finale. De nombreux producteurs ont pu trouver ces utilisateurs finals, même dans l'extrémité inférieure des qualités de la gamme des produits non couchés de pâte mécanique . L'étude du marché a decelé un déplacement ascendant dans la gamme des activités du secteur, soit vers des papiers supercalandrés et légèrement couchés. Un grand nombre des machines actuelles peuvent être transformées pour fabriquer ces papiers de meilleure qualité, ce qui prolongera encore leur durée de vie.

La position compétitive d'un grand nombre d'usines à papiers non couchés sans pâte mécanique est moins encourageante. L'un des principaux facteurs de cet état de chose est l'absence d'intégration avec l'offre de pâte. En moyenne, les producteurs canadiens doivent acheter de la pâte commerciale (ou au moins séchée et transportée) pour satisfaire plus de la moitié de leurs besoins. Leurs homologues américains, par exemple, sont intégrés à environ 75 %.

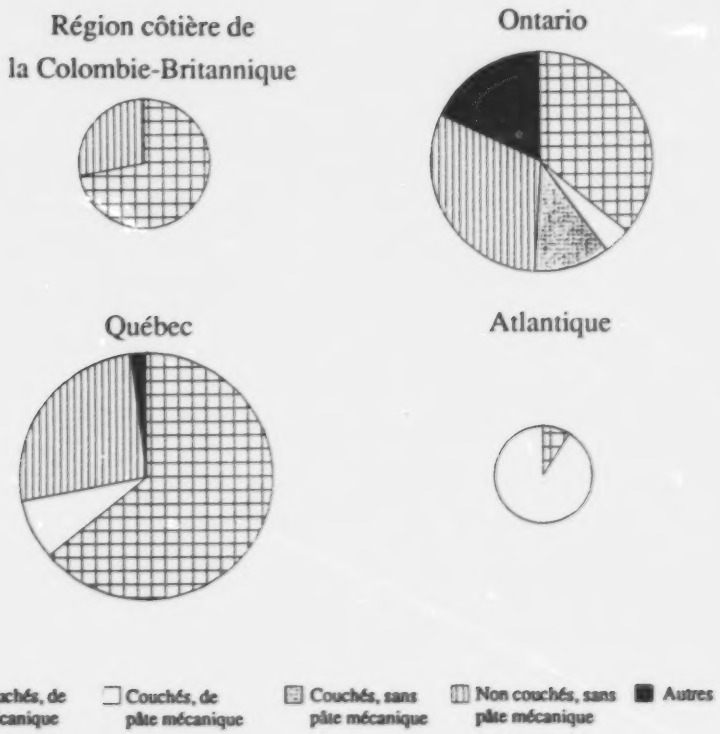
Les machines qui leur ont récemment permis d'augmenter leur capacité de production (GLFP, Dryden) ont été en partie construites pour leur permettre de s'intégrer à des usines de pâte commerciale. Toutefois, de nombreuses usines plus anciennes n'ont pas la même possibilité. L'intégration de ces usines à papiers d'impression et d'écriture non intégrées par affiliation avec les usines à pâte constitue une solution possible et la pratique de la concentration des entreprises permet à un certain nombre de ces usines de réaliser ce lien. Les entreprises qui ont de petites machines et qui ne sont ni intégrées ni affiliées à des usines à pâte sont particulièrement vulnérables. Les autres solutions possibles sont notamment une spécialisation plus poussée et/ou un perfectionnement leur permettant de produire des papiers couchés sans pâte mécanique. Cette dernière solution est naturellement considérée par les producteurs canadiens comme une attrayante possibilité offerte par le marché.

La plus grande partie de la capacité de production de papiers d'impression et d'écriture est située en Ontario et au Québec qui, ensemble, interviennent pour plus de 80 % dans la capacité totale. Les provinces des Prairies et la région intérieure de la Colombie-Britannique n'ont aucune usine bien qu'il soit prévu qu'une machine à papiers non couchés sans pâte mécanique sera mise en route à Prince Albert en 1988. L'Ontario est la région dont la production est la plus diversifiée et est la seule capable de produire des papiers d'impression et d'écriture de toutes les qualités principales. C'est également la seule région capable de produire des papiers couchés sans pâte mécanique. Le Québec est fortement orienté vers la production de papiers non couchés de pâte mécanique dont il produit environ les deux tiers de la totalité. La région de l'Atlantique du Canada a pour caractéristique principale de posséder la seule nouvelle machine à papiers couchés de pâte mécanique à Miramichi (Figure 1-49).

Figure 1-49

Papiers d'impression et d'écriture

Répartition par sous-catégories et par région



Sources: ACPPP, Base de données de WRA

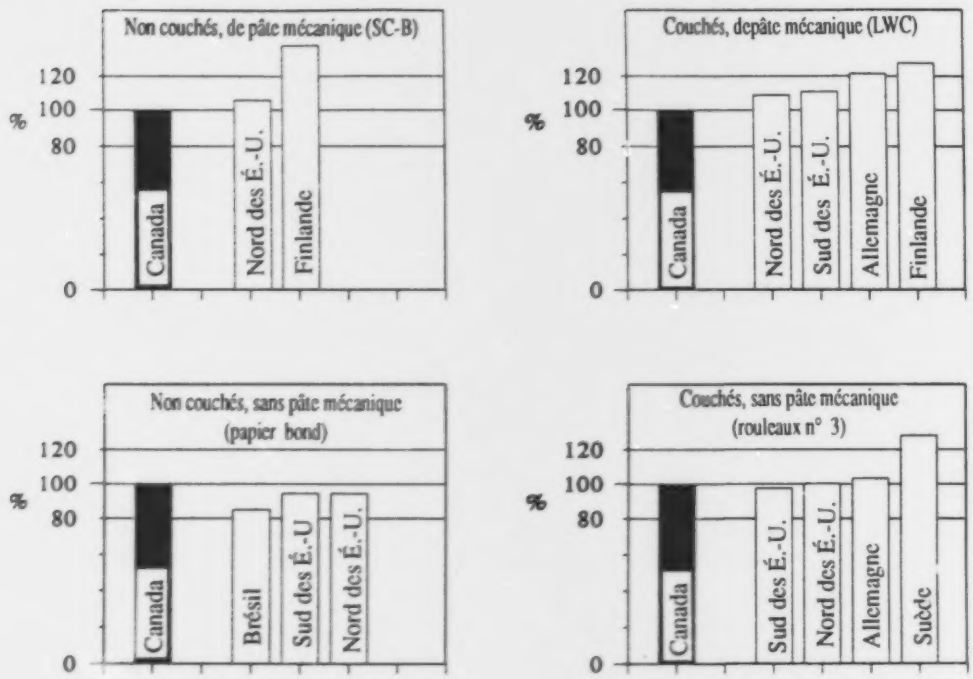
La position compétitive des coûts du Canada relative aux nouvelles usines intégrées est comprise entre modérément favorable et très favorable selon la catégorie étudiée (Figure 1-50).

Figure 1-50

Position compétitive des coûts du Canada

Papiers d'impression et d'écriture - Nouvelles usines intégrées

(Coût relatif/tonne - Canada = 100 %)



Remarque: Pour les fins de la comparaison, les régions ont été choisies en se fondant sur la menace compétitive la plus probable prévue pour l'avenir.

Sources: Temanex, Price Waterhouse, Base de données de WRA

Comme on pouvait le prévoir, l'influence des coûts compétitifs de l'énergie et des coûts élevés du bois favorise la production des papiers à base de fibre de pâte mécanique. Le Canada devrait par conséquent occuper une position favorable dans des produits comme les papiers supercalandrés de qualité B et les papiers minces couchés.

L'analyse plus approfondie apparaissant dans un autre tome du présent rapport indique qu'il est vraisemblable que la structure existante des coûts, qui favorise les papiers de pâte mécanique, persistera à l'avenir et donnera au Canada, à longue échéance, un avantage stratégique fondé sur les coûts.

La pression compétitive provenant de coûts faibles sera plus accentuée pour les papiers sans pâte mécanique, particulièrement du côté du Brésil, qui a le potentiel de constituer une menace majeure sur le marché de ces qualités de papier. Toutefois, la commercialisation des papiers couchés sans pâte mécanique est moins sensible au facteur prix et est plus orientée vers la qualité et le service.

La conséquence de cette analyse est que le Canada peut être raisonnablement compétitif dans tous les segments de ce marché, et spécialement dans les segments des produits à base de pâte mécanique. Les régions de production de papiers non couchés sans pâte mécanique qui bénéficient de fibre peu coûteuse, comme le Brésil, présentent un certain danger pour nos producteurs de cette catégorie.

Le Canada possède néanmoins un grand nombre d'usines à pâte commerciale pouvant être intégrées à des usines à papiers d'impression et d'écriture. L'intégration en vue de la production de papiers couchés de pâte mécanique (à base d'un mélange de pâtes mécanique et chimique) constitue la solution la plus sûre. Mais puisque la pâte chimique ne représente qu'une partie des besoins totaux de fibre, l'intégration totale exige l'installation d'une capacité de production de pâte mécanique. À cet égard, les usines à pâte commerciale existantes sont, et continueront d'être, la raison justifiant l'entrée dans la production de papiers non couchés sans pâte mécanique. Bien que ce dernier segment puisse ne pas être le meilleur choix en fonction de la concurrence future, il peut être considéré, pour les usines à pâte marginalement compétitives, comme constituant une meilleure solution que celle consistant à rester des fournisseurs de pâte commerciale.

La lutte pour les marchés

Pénétrer le marché des papiers d'impression et d'écriture des meilleures qualités ne sera pas facile. Les producteurs des États-Unis et de l'Europe occidentale ont également reconnu qu'ils devaient s'orienter vers la production de marchandises à forte valeur ajoutée. Au cours de la dernière décennie, les producteurs américains ont fortement augmenté leur capacité de production de papiers couchés et, plus récemment, une grande partie de cette augmentation de capacité a pris la forme d'installation de grosses machines. Après l'importante augmentation de leur capacité de production de papiers minces couchés réalisée au début des années 1980 (Boise-Rumford, St.-Regis-Sartell, Mead-Escanaba, Weyerhaeuser-Columbus) quatre nouvelles machines de plus ont été mises en route presque simultanément en 1986 (Figure 1-51). L'Amérique du Nord est passée d'une capacité de production équilibrée en 1985 à un surplus continental de capacité en 1987. Ce surplus de l'offre a eu pour résultat une diminution des prix des papiers minces couchés qui elle-même a été la cause d'une augmentation de la demande. La rapidité de l'évolution d'une situation de surplus d'offre à une situation de quasi-insuffisance de l'offre de papiers minces couchés en a surpris plusieurs au sein de l'industrie. L'inversion de la valeur relative des devises européennes et nord-américaines a également aidé les États-Unis qui ont diminué leurs importations et augmenté leurs exportations. Quoi qu'il en soit, cette situation constitue un bon exemple de la façon dont des prix attrayants et une offre adéquate de produits acceptés dans le monde entier peuvent brusquement faire augmenter considérablement la demande.

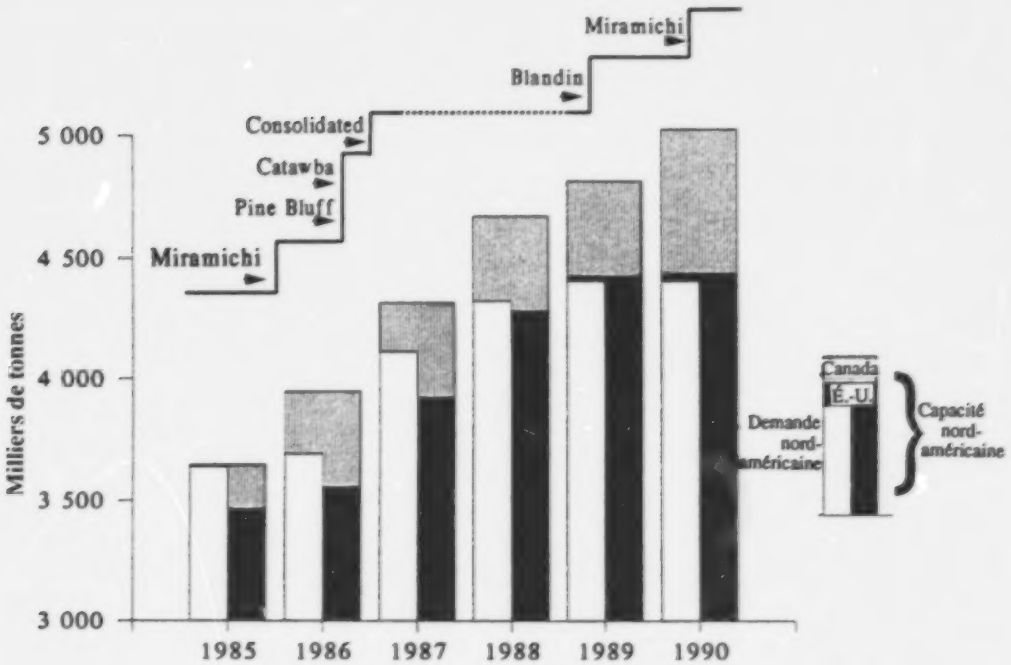
L'installation de nouvelles machines est déjà planifiée pour 1988 et 1989. Les producteurs canadiens ont naturellement suivi cette évolution à courte échéance et ont installé une nouvelle machine moderne dans la région des provinces de l'Atlantique du Canada pendant la période d'augmentation brusque de la capacité de production en 1986. Le même producteur indique également qu'il fait des plans visant à augmenter sa capacité de production lorsque ses concurrents augmenteront la leur.

Figure 1-51

Papiers couchés de pâte mécanique

Offre et demande nord-américaines

et année d'installation des nouvelles grosses machines



Sources: RISI, API, Base de données de WRA

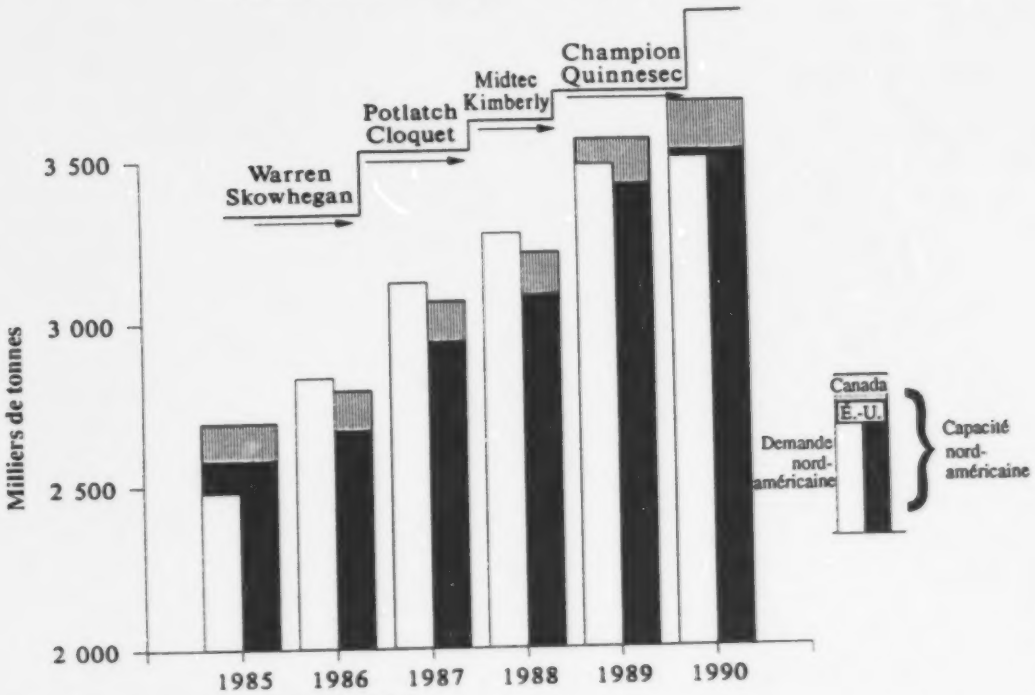
Le segment des papiers couchés sans pâte mécanique a également été actif, mais à une allure plus lente (Figure 1-52). L'industrie du papier couché sans pâte mécanique des États-Unis n'avait pas de machines d'une capacité supérieure à 150 000 t/an jusqu'à ce que l'usine Warren's Hinkley de la Scott Paper Co. ait été construite en 1982. Tandis que Warren a ajouté une autre usine importante en 1986, il est prévu que les augmentations futures de la capacité de production seront plus modestes et que de grosses machines remplaceront les machines anciennes plus petites. Les augmentations de leur capacité nette de production seront par conséquent un peu plus faibles qu'il avait été prévu pour des usines planifiées comme Potlatch-Cloquet et Midtee-Kimberly. La guerre pour la suprématie dans les papiers couchés sans pâte mécanique continue à courte échéance puisque Champion a récemment annoncé l'installation de la plus grosse machine, dont la capacité sera de 230 000 t/an et dont la mise en route est prévue pour 1990.

Figure 1-52

Papiers couchés sans pâte mécanique

Offre et demande nord-américaines

et année d'installation des nouvelles grosses machines



Sources: RISI, API, Base de données de WRA

Un grand nombre des autres augmentations de la capacité de production dans le segment des papiers couchés sans pâte mécanique sont toutefois de moindre importance; elles s'obtiendront par le perfectionnement et l'accélération des machines, phénomènes qui constituent des activités normales.

Obtenir de bons résultats sur le marché nord-américain des papiers d'impression et d'écriture ne se réalisera pas automatiquement. Aux États-Unis, la concurrence sur le marché domestique est forte et dispose d'une avance considérable. Toutefois, les producteurs canadiens peuvent être compétitifs, particulièrement dans le domaine des papiers de pâte mécanique. La capacité de production de produits à forte valeur ajoutée qui est caractéristique du Maine, par exemple, pourrait être également copiée au Nouveau-Brunswick et au Québec. Parallèlement, l'Ontario a la capacité inhérente d'entreprendre des projets qui sont caractéristiques du centre-ouest des États-Unis (Minnesota, Wisconsin et Michigan).

Conséquences de cet état des choses à l'échelon national

Il existe un certain nombre de facteurs qui sont susceptibles de s'agencer pour faire du secteur des papiers d'impression et d'écriture une solution stratégiquement bonne pour le Canada. Ces facteurs sont notamment les suivants:

* Un grand nombre d'usines à pâte kraft blanchie qui sont susceptibles de s'intégrer;

* Un grand nombre de petites machines à papier journal qui doivent produire des produits à plus forte valeur ajoutée pour pouvoir survivre;

* Un grand nombre de machines à papiers d'impression et d'écriture ordinaires qui peuvent être converties à la production des papiers de ce groupe dont la valeur est plus forte;

* Un surplus de feuillus de différentes espèces qui sont de plus en plus en demande pour la fabrication de papiers d'impression et d'écriture;

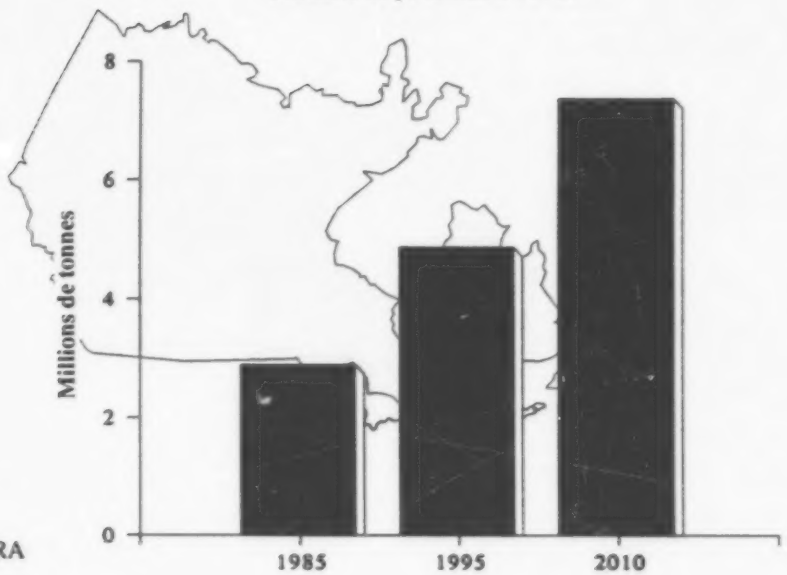
* Le fait que le Canada soit relativement plus compétitif sur le plan des coûts de production par des technologies de mise en pâte mécanique à cause de l'excellent rapport coût de l'énergie/coût du bois. Comme nous l'avons souligné, le rôle joué par les pâtes mécaniques dans la fabrication des papiers d'impression et d'écriture promet d'augmenter;

* La proximité du plus important marché du monde.

L'ampleur de cette potentialité

Une évaluation approfondie par région conclut que le Canada a la capacité d'augmenter sa production de papiers d'impression et d'écriture de 2,9 millions de tonnes qu'elle était en 1985 (ce chiffre comprend ceux de certains papiers non couchés de pâte mécanique classés comme étant du papier journal, mais reclassés ici comme étant des papiers d'impression et d'écriture) jusqu'à environ 7,4 millions de tonnes en 2010 (Figure 1-53). Cette augmentation devrait porter sur des papiers d'impression et d'écriture de toutes les qualités. Elle devrait être réalisée par une combinaison d'intégration d'usines de pâte kraft blanchie, de conversion d'usines à papier journal et de construction de nouvelles usines.

Figure 1-53
Papiers d'impression et d'écriture au Canada
Scénario de production - 2010



Source: WRA

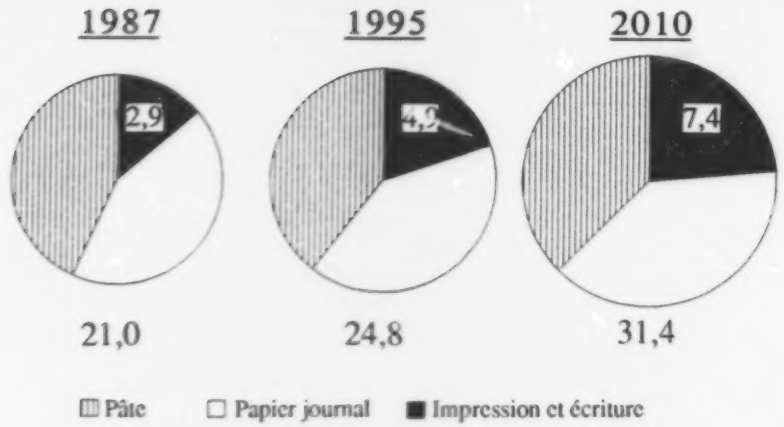
Il est prévu que la catégorie des papiers d'impression et d'écriture sera celle qui augmentera le plus rapidement au Canada au cours des deux prochaines décennies. Parmi les principaux produits canadiens de pâte et de papier (papier journal, pâte kraft blanchie et papiers d'impression et d'écriture), la part des papiers d'impression et d'écriture augmenterait, selon ce scénario, de sa proportion actuelle qui est d'un peu moins de 15 % jusqu'à presque 25 % en l'an 2010 (Figure 1-54).

Figure 1-54

Importance relative des papiers d'impression et d'écriture

dans la production des principaux produits de pâte et papier du Canada

(en millions de tonnes)



Sources: ACPPP, Statistique Canada, estimations de WRA

Les moyens de réaliser cette potentialité

Dans une certaine mesure, ce segment augmentera aux dépens de celui de la pâte commerciale qui sera intégré pour produire ces papiers. La capacité d'intégration des usines de pâte kraft blanchie est toutefois limitée. L'un des facteurs de cette limitation est la disponibilité de la fibre qui provient, en de nombreux endroits, d'une seule espèce de résineux. Or, un mélange de pâte de résineux et de feuillus convient mieux pour fabriquer la plupart des papiers d'impression et d'écriture. Les emplacements des usines à pâte existantes ne permettront pas, dans de nombreux cas, de procéder à cette intégration de façon économique. D'autres facteurs économiques propres aux emplacements ainsi que des facteurs stratégiques propres aux sociétés constitueront également des considérations importantes. Dans ce scénario, une estimation réaliste indique qu'il est possible de réaliser au Canada jusqu'à un tiers de cette augmentation de capacité par l'intégration d'usines existantes ou nouvelles de pâte kraft blanchie commerciale.

La conversion d'usines à papier journal en usines à papiers d'impression et d'écriture à base de fibre de pâte mécanique joue également un rôle important dans le scénario d'avenir du Canada. L'analyse du secteur du papier journal décrit les pressions économiques qui justifient le remplacement d'une grande partie de la capacité de production de papier journal du Canada par de nouvelles usines et/ou machines.

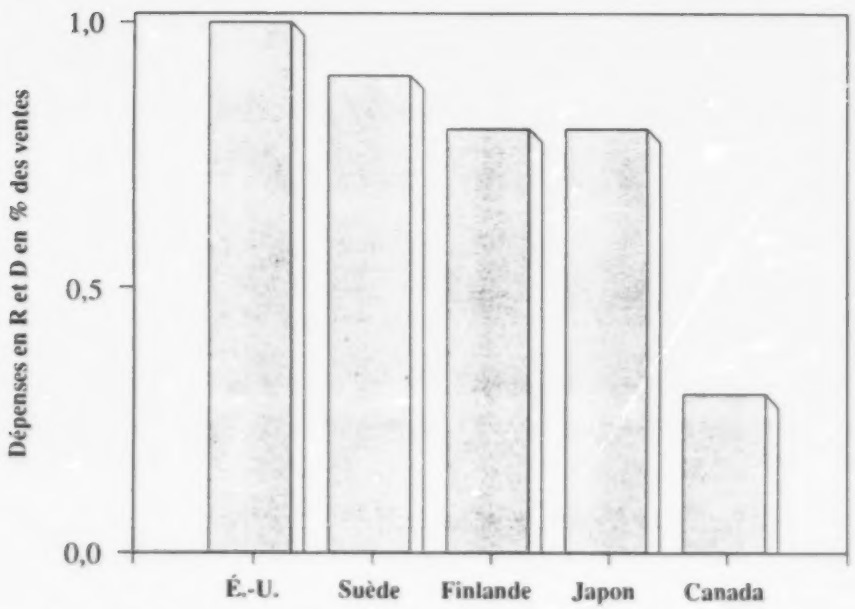
Certaines des petites machines pourraient être converties pour produire des papiers de pâte mécanique non couchés, presque couchés et couchés. La nature même du marché des produits de cette gamme favorise l'usage de petites machines pour approvisionner des créneaux spéciaux du marché. À mesure que le cycle de vie d'un grand nombre de ces produits approchera de son terme, ces petites machines devront être remplacées par de plus grosses pour que les sociétés puissent rester compétitives au plan des coûts. Dans l'intervalle toutefois, la vitesse de l'apparition de nouvelles variantes de produits constituera un terrain fertile pour les sociétés qui souhaitent continuer d'appliquer des stratégies commerciales fondées sur l'occupation de créneaux.

Les éléments principaux de la réalisation de ce scénario sont naturellement la capacité et l'empressement de l'industrie canadienne à entreprendre sa restructuration. Le processus de développement des produits est de nature dynamique alors que la plus grande partie de la production canadienne de pâte commerciale et de papier journal est de nature relativement plus statique, ce qui constitue un contraste marqué.

Le développement de nouveaux produits devrait dépendre des dépenses en recherche et développement. À cet égard, le Canada a, dans le passé, pris un certain retard sur les autres pays développés producteurs de pâtes et papiers (Figure 1-55).

Figure 1-55

Pâtes et papiers - Dépenses en recherche et développement (R et D) par pays



Source: Pulp and Paper Canada 87:10 (1986)

Au Canada, l'orientation vers les produits communs a permis antérieurement à l'industrie de survivre et de prospérer en ne faisant que de faibles dépenses en recherche et développement. Or, la mise au point de papiers d'impression et d'écriture plus perfectionnés a toujours exigé des efforts importants en recherche et développement. De plus, actuellement, le rythme accéléré auquel surviennent les développements technologiques exige des dépenses encore plus considérables. La véritable question est de savoir si le Canada peut rattraper son retard technologique tout en s'adaptant à la nouvelle réalité qui exige des dépenses absolues beaucoup plus considérables que dans le passé.

Toutefois, l'industrie canadienne du papier journal ne s'est pas tenue à l'écart de l'évolution rapide du produit. Un processus de changement semblable, quoique moins sophistiqué, a également dominé cette industrie au cours des dernières années et les producteurs ont appris à s'y adapter.

Différents scénarios de développement régional

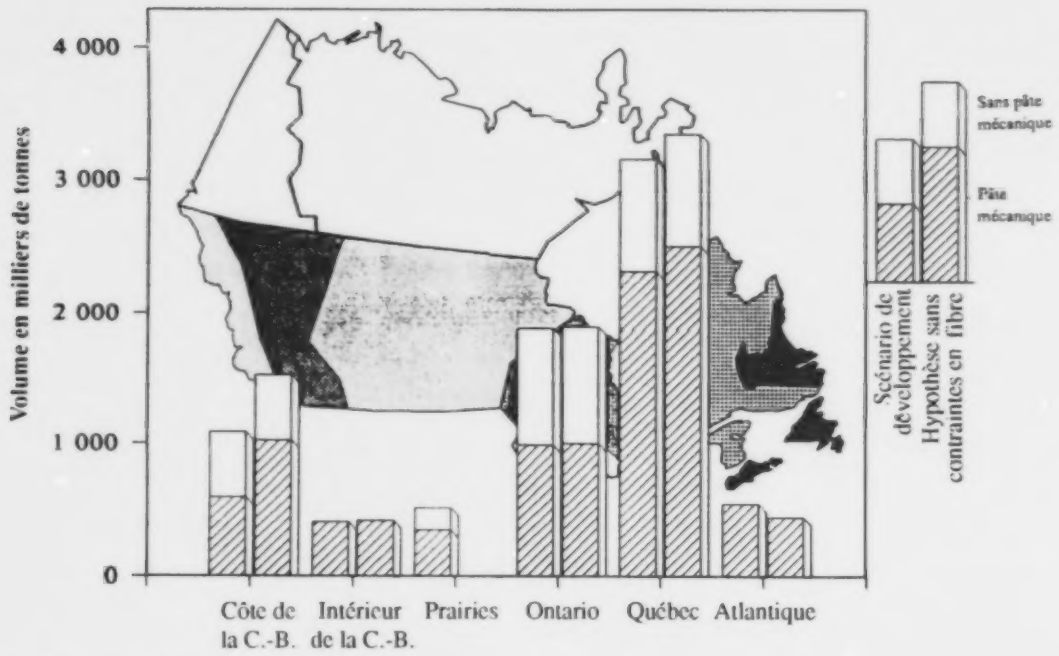
Les sections qui suivent décrivent un ensemble de scénarios de développement plausibles pour chaque région du Canada. Ces scénarios reposent sur les répercussions combinées de la demande, de l'offre de fibre, de la future position compétitive et de la présence des avoirs en capitaux.

Pour les mêmes raisons que celles relatives aux autres groupes de produits, le secteur des papiers d'impression et d'écriture n'est pas isolé des influences générales et régionales des autres produits. Il est prévu que le vieillissement des usines à papier journal et la vulnérabilité des usines à pâte commerciale joueront un rôle significatif dans l'orientation de l'industrie des papiers d'impression et d'écriture. Comme pour les autres groupes de produits, l'offre de fibre et les caractéristiques des espèces d'arbre existantes exerceront une influence, moins accentuée toutefois que celle exercée par les premières conditions mentionnées. Dans l'ensemble, l'industrie des papiers d'impression et d'écriture devrait réaliser presque tout le potentiel représenté par son marché avec certains écarts régionaux.

Ces scénarios tiennent naturellement compte du fait que les contraintes hypothétiques relatives à l'offre de fibre pourraient ne pas se réaliser lorsque la véritable restructuration sera entreprise. Dans ces circonstances, il pourrait en résulter un scénario ressemblant à celui ne comportant pas de contraintes quant à la fibre, tel que décrit dans les pages suivantes, ou un scénario d'inaction dans lequel la rigidité structurelle inhiberait le progrès.

La figure 1-56 décrit les écarts régionaux de production entre une situation où il n'existe pas de contraintes relatives à la fibre et les scénarios de développement régional présentés.

Figure 1-56
Distribution régionale des papiers d'impression et d'écriture
Répercussions à longue échéance des contraintes au plan de la fibre



Source: Estimations de WRA

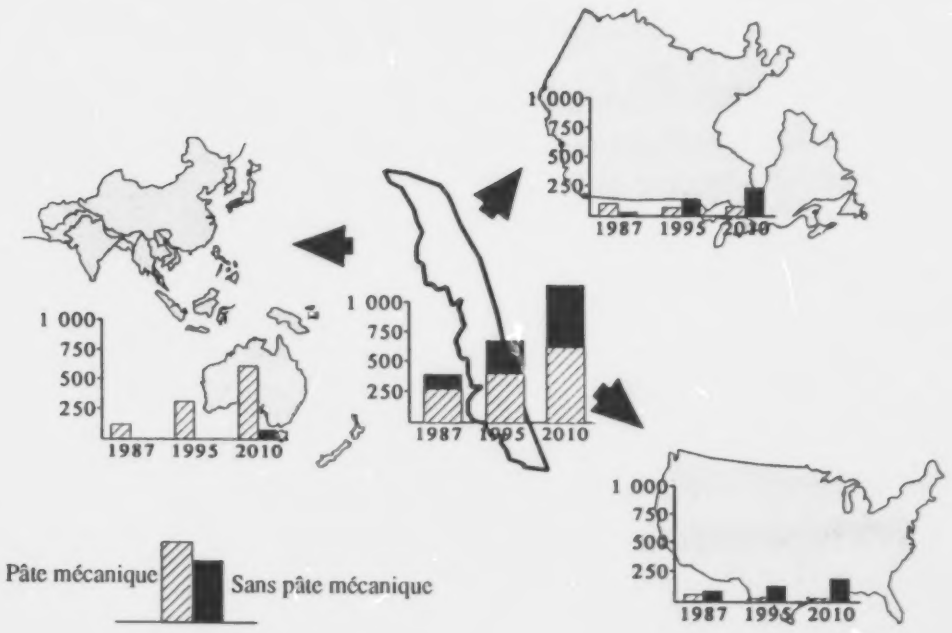
La capacité de production de la région ouest augmente sur la côte de la Colombie-Britannique puis vers l'intérieur, jusqu'aux Prairies, pour pouvoir satisfaire la demande existante dans ces régions. Bien que les coûts du transport inciteraient à localiser cette augmentation de capacité sur la côte, les contraintes relatives à l'offre de la fibre de feuillus qui s'y font sentir inciteront à développer l'industrie vers l'intérieur du territoire.

Dans la région est, toutefois, le développement de l'industrie est conditionné directement par la localisation des immobilisations et indirectement par les contraintes qu'exerce la situation de la fibre. Dans l'industrie du papier journal, les tendances au déplacement de la capacité de production du Québec vers l'Ontario sont en grande partie causées par les conditions de l'offre de la fibre. Toutefois, cette tendance de l'industrie du papier journal a pour résultat la conversion d'un bon nombre d'anciennes usines à papier journal en usines à papiers d'impression et d'écriture à base de pâte mécanique. La conversion en usines à papiers d'impression et d'écriture devrait toutefois se faire de toute façon à cause de l'incapacité de ces usines à papier journal de survivre à longue échéance. La forte augmentation de la capacité de production des papiers d'impression et d'écriture au Québec est par conséquent due, dans une large mesure, à l'existence d'importantes installations.

Région côtière de la Colombie-Britannique

Il est prévu que dans la région côtière de la Colombie-Britannique, la production augmentera, passant d'un peu moins de 400 000 tonnes jusqu'à plus d'un million de tonnes en 2010. Cette augmentation sera en grande partie due aux nouvelles possibilités offertes par les marchés de l'Asie et du Pacifique (Figure 1-57). Dans cette région, le marché des papiers d'impression et d'écriture aura augmenté de plus de 20 millions de tonnes en 2010. Le présent scénario de développement suppose que les producteurs canadiens peuvent capturer environ 4 % de cette augmentation de la demande. Bien que la majeure partie de l'augmentation de la capacité de production devrait se produire sur la côte, une certaine proportion sera également installée dans l'intérieur de cette province et dans les provinces des Prairies.

Figure 1-57
Scénario de développement des papiers d'impression et d'écriture
Région côtière de la Colombie-Britannique



Source: Estimations de WRA

Les exportations vers les États-Unis devraient augmenter considérablement, mais elles pourraient être composées d'une plus grande quantité de papier sans pâte mécanique que de papier de pâte mécanique. Cette tendance contraire à la tendance générale dominante résulte de la combinaison des facteurs suivants: premièrement, la pression exercée sur les producteurs de la région côtière de la Colombie-Britannique par la région Asie-Pacifique pour satisfaire la demande de papier de pâte mécanique dans cette région déplacera la destination de la capacité de production de la côte des États-Unis vers les marchés de l'Asie et du Pacifique; en outre, les producteurs de l'intérieur de la Colombie-Britannique et des Prairies sont en meilleure position pour desservir le marché américain que pour desservir les marchés de l'Asie et du Pacifique. Par conséquent, les producteurs des régions intérieures commenceront à remplacer les producteurs côtiers sur le marché américain. Le même argument s'applique aux expéditions sur le marché canadien.

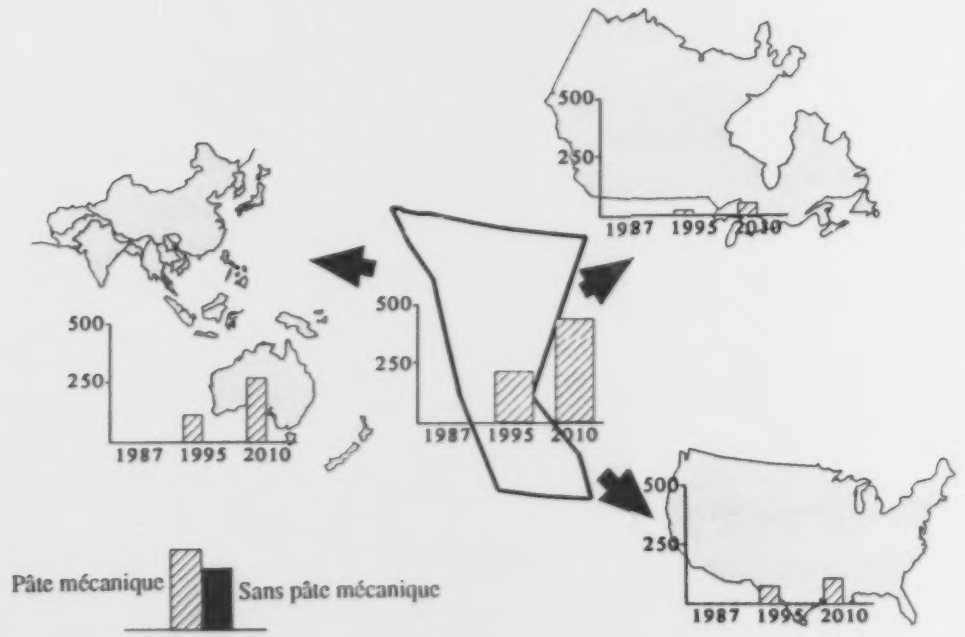
Les pressions exercées pour intégrer les usines à pâte de la côte afin d'assurer leur viabilité à longue échéance entraîneront l'existence d'une certaine capacité de fabrication de papier sans pâte mécanique. Toutefois, celle-ci est plus susceptible d'être exportée vers le marché américain que vers les marchés de l'Asie et du Pacifique. Comme le Japon est un important producteur de produits sans pâte mécanique et qu'il continuera vraisemblablement de l'être, seules de petites quantités de ce papier seront exportées vers ce marché.

La région côtière de la Colombie-Britannique, comme l'Ontario, augmentera sa capacité de production de papier d'impression et d'écriture par l'intégration de certaines usines de pâte kraft blanchie et la conversion d'usines à papier journal. Dans cette région, des contraintes s'exerceront sur l'approvisionnement en fibre d'ici 2010 et les usines à papier d'impression et d'écriture feront alors concurrence aux usines à papier journal pour cet approvisionnement. De plus, cette région doit importer de la pâte kraft blanchie de feuillus d'autres régions pour pouvoir produire certains papiers d'impression et d'écriture sans pâte mécanique. Cette pâte sera disponible à l'intérieur de la Colombie-Britannique et dans les Prairies, et cet état de choses limitera quelque peu l'augmentation de la capacité de production, ce qui n'aurait pas lieu dans une situation où aucune contrainte en fibre n'existerait.

Région intérieure de la Colombie-Britannique

La région intérieure de la Colombie-Britannique, qui n'a actuellement aucune capacité de production de papier d'impression et d'écriture, en détiendra une d'environ 400 000 tonnes, qui sera la capacité de production la plus faible de toutes les régions du Canada (Figure 1-58). Malgré le nombre d'usines à pâte de cette région, il n'est prévu aucune installation d'une capacité de production de papier sans pâte mécanique. Cette situation est due à l'absence relative de feuillus, moins aiguë toutefois que sur la côte. Bien qu'une certaine intégration soit prévue, il est vraisemblable qu'elle s'effectuera davantage en fonction de catégories de pâtes mixtes utilisant d'importantes quantités de pâtes mécaniques (PCTM). Il faudra que les installations de cette région soient très efficaces pour compenser les forts coûts du transport. Ceci exigera l'existence d'une combinaison d'usines à pâtes mécaniques et d'usines à pâtes kraft blanchies entièrement intégrées. Le scénario de développement ne prévoit toutefois pas d'usine à papier d'impression et d'écriture à base de pâte kraft blanchie de résineux et de feuillus entièrement intégrée.

Figure 1-58
Scénario de développement des papiers d'impression et d'écriture
Région intérieure de la Colombie-Britannique



Source: WRA Estimates

Cette région se développera plus ou moins conformément à un scénario sans contrainte d'approvisionnement en fibre. La destination commerciale de ses produits en sera toutefois influencée. À cause de l'incapacité de la région côtière de satisfaire entièrement la demande des marchés de l'Asie et du Pacifique, la région intérieure orientera une partie de sa production vers cette région d'outre-mer mais elle expédiera de moins grandes quantités de papier aux États-Unis. À son tour, le marché offert par la demande américaine sera approvisionné par les Prairies.

Prairies

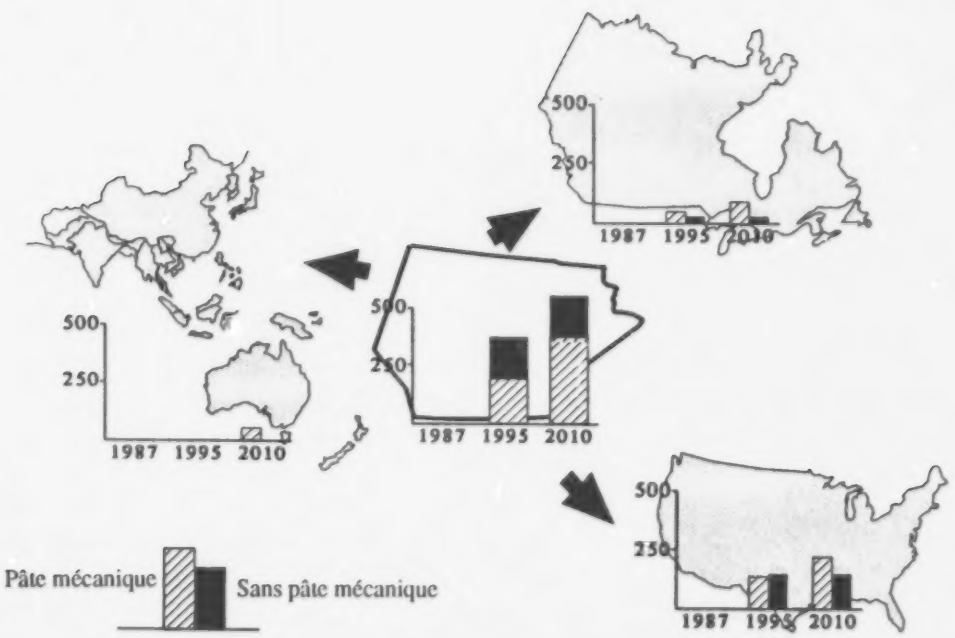
Il est prévu que la capacité de production de papier d'impression et d'écriture des Prairies, qui est actuellement nulle, augmentera mais pas considérablement (Weyerhaeuser, Prince Albert - mise en route prévue pour août 1988) (Figure 1-59). Premièrement, cette région en est encore à développer sa base industrielle et la catégorie des produits communs a dominé dans les premiers stades de son développement, ce qui a été le cas dans le passé dans les autres régions canadiennes. Deuxièmement, les papiers d'impression et d'écriture sont plus coûteux à expédier que la pâte ou le papier journal et sont par conséquent plus sensibles aux désavantages entraînés par les coûts du transport inhérents à cette région. Pour les mêmes raisons, il est prévu que seuls de petits volumes seront exportés vers les marchés de l'Asie et du Pacifique. Le marché américain devrait être la destination principale de ces produits, en partie à cause du phénomène de la demande de l'Asie-Pacifique qui poussera la région côtière de la Colombie-Britannique à la satisfaire, laissant une meilleure marge de manoeuvre à la région intérieure et aux Prairies pour desservir les États-Unis.

Les Prairies possèdent de vastes étendues de feuillus peu denses qui tendront à alimenter des usines à pâtes mixtes très productives comme dans le cas de certaines parties de l'intérieur de la Colombie-Britannique.

Figure 1-59

Scénario de développement des papiers d'impression et d'écriture

Prairies



Source: Estimations de WRA

Ontario

La présence de l'Ontario est aujourd'hui considérable dans l'industrie des papiers d'impression et d'écriture. Sa production est bien équilibrée entre des papiers de pâte mécanique et des papiers sans pâte mécanique . Le seul producteur de papiers couchés sans pâte mécanique du Canada est installé dans cette province qui possède également une certaine capacité de production, à bon rendement, de papiers non couchés sans pâte mécanique. De façon générale, toutefois, cette industrie souffre encore d'un rendement faible.

L'Ontario présente un potentiel de développement et de modernisation qui pourrait s'opérer par une combinaison de conversions, d'intégrations de ses usines à pâte et même de constructions de nouvelles usines. Cette situation permet d'élaborer un scénario de développement qui doublera la production de l'Ontario d'ici 2010 tout en conservant un équilibre entre la production des papiers sans pâte mécanique et des papiers de pâte mécanique. La disponibilité des résineux et des feuillus oriente le développement de l'Ontario vers les produits sans pâte mécanique en dépit des avantages compétitifs possibles inhérents aux papiers de pâte mécanique.

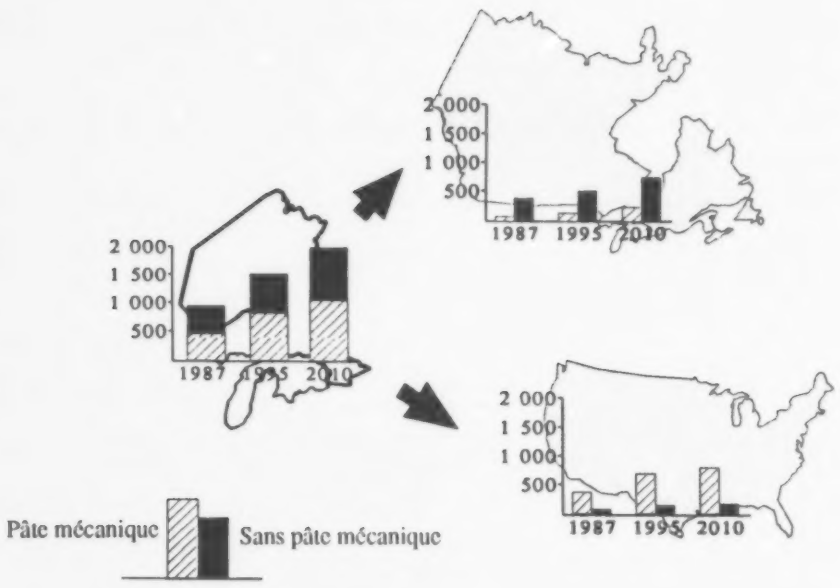
Bien que l'Ontario soit bien située pour desservir les marchés intérieurs et exporter aux États-Unis, elle l'est moins pour desservir d'autres marchés. L'Ontario expédie par conséquent des volumes relativement égaux au Canada et vers les pays étrangers (Figure 1-60). Elle a été mue autant par son marché intérieur que par son marché extérieur et il est prévu que cette tendance persistera.

L'une des autres caractéristiques de l'Ontario est la façon dont les papiers de pâte mécanique et les papiers sans pâte mécanique sont affectés aux marchés qu'ils desservent. Le marché intérieur devrait recevoir principalement les papiers sans pâte mécanique tandis que les exportations vers les États-Unis seront principalement composées de papiers de pâte mécanique. Cette situation résulte partiellement de l'existence d'une capacité de production de papiers de pâte mécanique plus importante au Québec, qui se traduit par une plus grande pénétration du marché intérieur.

Figure 1-60

Scénario de développement des papiers d'impression et d'écriture

Ontario

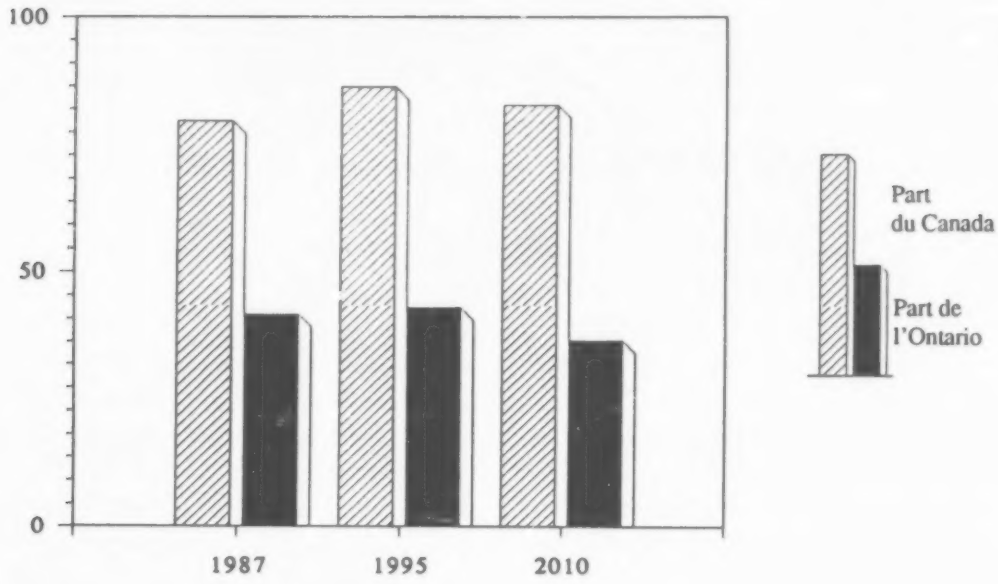


Source: Estimations de WRA

Ce scénario de développement ne prévoit pas de modification majeure de la structure de cette industrie. Celle-ci sera conditionnée par ses immobilisations actuelles et devrait s'orienter vers la conversion d'un certain nombre d'usines à papier journal et vers l'intégration d'un certain nombre d'usines à pâte kraft blanchie. Au Canada, l'augmentation de la capacité de production de papiers non couchés sans pâte mécanique tendra à maintenir ou à augmenter légèrement la part de cette production destinée à son marché intérieur. Cette tendance devrait toutefois s'exercer aux dépens de l'Ontario qui verra sa part du marché intérieur diminuer marginalement (Figure 1-61).

Figure 1-61

Tendances de l'offre domestique canadienne de papiers non couchés d'impression et d'écriture sans pâte mécanique



Source: Estimations de WRA

Les producteurs ontariens ont et devraient continuer de rationaliser leur gamme de produits dans des créneaux plus spécialisés du marché tout en visant de plus en plus les marchés d'exportation pour assurer leur viabilité à longue échéance.

Québec

Le Québec est la plus importante région productrice de papiers d'impression et d'écriture du Canada; elle en produit environ 1,4 million de tonnes, ce qui est un peu plus que la production reconnue, un peu supérieure à 800 000 tonnes. Le Québec produit de considérables volumes de papier journal pour utilisation finale qui, pour les fins de cette analyse, ont été classifiés comme papiers d'impression et d'écriture non couchés de pâte mécanique.

Bien que la part du Québec dans la production totale du Canada doive diminuer au fil du temps, ce sera encore celle qui augmentera le plus en valeur absolue. Cette augmentation découlera principalement du phénomène de vieillissement des usines à papier journal qui continueront d'être transformées pour produire des papiers d'impression et d'écriture à base de pâte mécanique. Dans le passé, une importante proportion de cette conversion a été orientée vers des produits situés dans l'extrémité inférieure de la gamme des qualités et des valeurs. De plus en plus, ces conversions devraient être orientées vers l'extrémité supérieure de cette gamme (ex.: Abitibi-Kenogami - Alma; Consolidated Bathurst - Grand-Mère). Elles répondront ainsi à une demande grandissante pour des produits classés dans cette extrémité supérieure.

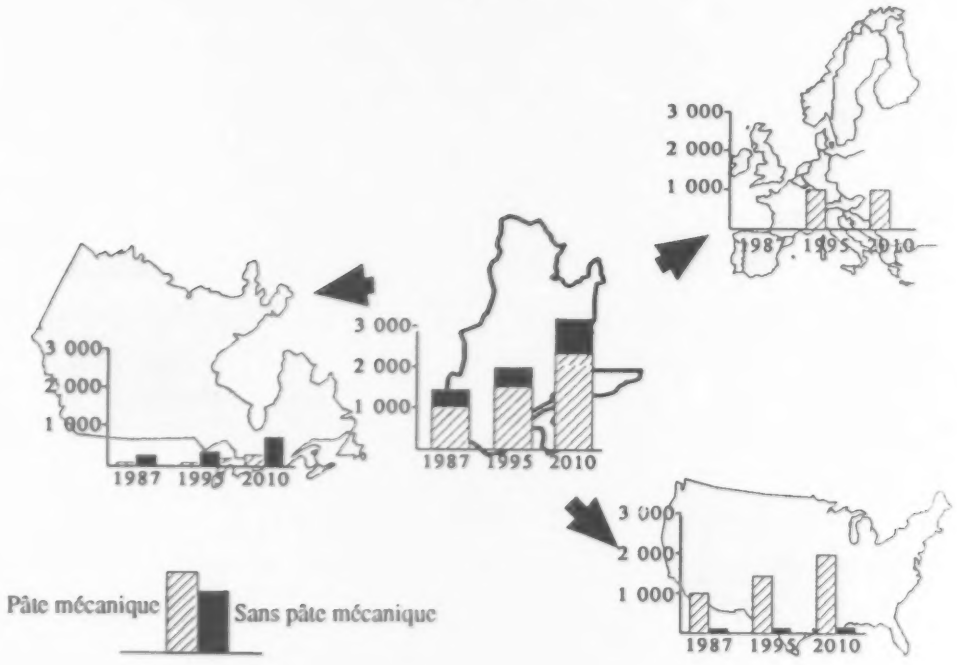
Le scénario de développement a pour hypothèse une transformation structurale très importante fondée sur la conversion de nombreuses machines à papier journal existantes entraînant les effets suivants: la diminution de la capacité de production de papier journal de plus d'un million de tonnes; et l'augmentation de la capacité de production des papiers d'impression et d'écriture à base de pâte mécanique d'environ 1,3 millions de tonnes (Figure 1-62). Cette transformation trouve son fondement dans la combinaison d'usines à papier journal et de la disponibilité de la fibre. La ressource en fibre est en position de surexploitation des résineux et de surplus limité de feuillus. L'industrie du papier journal, qui est à base de résineux, peut se moderniser en remplaçant ses vieilles machines par de nouvelles. Toutefois, elle n'a que peu ou pas de la fibre nécessaire à l'augmentation de sa production. Certaines des plus anciennes machines à papier journal pourraient continuer d'être utilisées pour fabriquer des papiers d'impression et d'écriture alors qu'elles ne survivraient sûrement pas si elles continuaient à fabriquer principalement du papier journal. Les papiers d'impression et d'écriture de pâte mécanique établis sur le marché, comme le papier mince couché et le papier supercalandré de qualité A, devront être fabriqués sur de grosses machines à fort rendement. Toutefois, un grand nombre des nouveaux créneaux qui résultent du processus de fragmentation des qualités pourraient être occupés de façon compétitive et durable par ces machines plus petites. Ceci ne signifie pas que toute cette transformation de la capacité de production s'obtiendra par la conversion de machines à papier journal. Il y aura également des cas où de

vieilles machines à papier journal seront remplacées par de nouvelles machines à papiers d'impression et d'écriture. Les segments de l'industrie des papiers d'impression et d'écriture requérant les plus forts volumes s'orientent vers l'installation de grosses machines à fort rendement de sorte que les nouvelles capacités de production dans ces segments devront suivre cette tendance pour être compétitives.

Figure 1-62

Scénario de développement des papiers d'impression et d'écriture

Québec



Source: Estimations de WRA

En ce qui concerne la fibre, la disponibilité des feuillus permettra d'augmenter la capacité de production sans devoir utiliser de plus grandes quantités de résineux. Les contraintes relatives à la fibre orienteront davantage le développement de l'industrie vers la conversion des machines à papier journal en machines à papiers d'impression et d'écriture, qui utilisent une certaine proportion de feuillus, plutôt que vers le remplacement des vieilles machines à papier journal par de nouvelles.

Le rapport des besoins en capitaux à la disponibilité totale des capitaux influencera également le développement de l'industrie. La conversion des machines exige moins de capitaux que leur remplacement. La présente étude indique ailleurs quel sera le degré des capitaux qui devront être investis à l'avenir pour permettre à l'industrie de se développer de la façon appropriée. L'industrie cherchera par conséquent les occasions où elle pourra obtenir le meilleur rapport résultat/capital investi. Elle aura donc une plus forte tendance à convertir de plus nombreuses machines qu'elle ne l'aurait fait autrement.

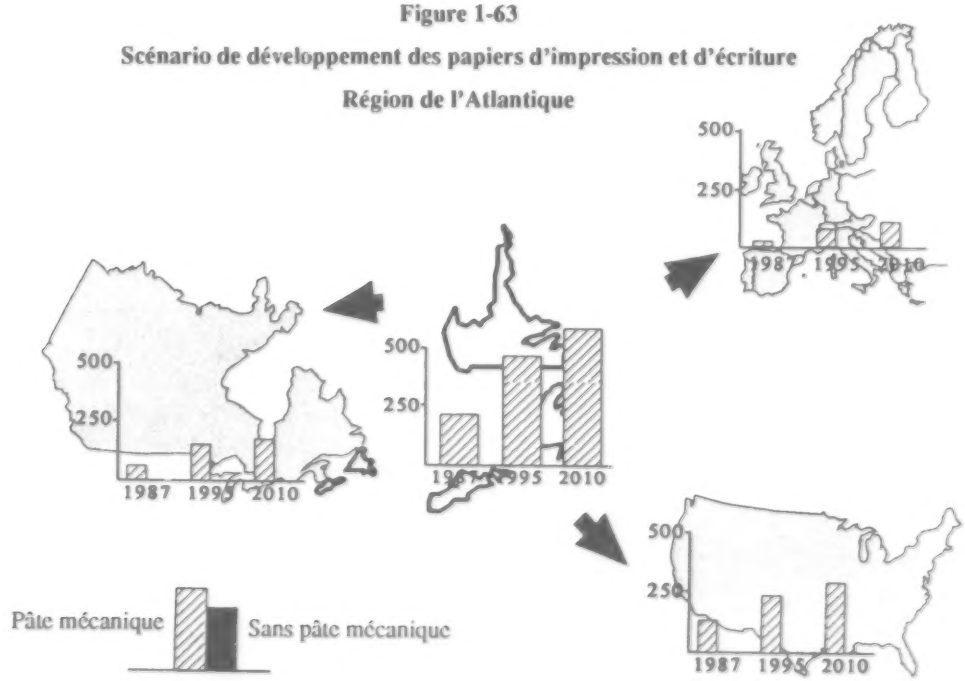
Aucune modification significative de la destination commerciale des produits du Québec n'est envisagée dans ce scénario de développement (Figure 1-62). Le marché américain devrait rester dominant, spécialement pour les papiers de pâte mécanique. Une modeste pénétration du marché de l'Europe occidentale est prévisible malgré l'autosuffisance relative de cette région. Toutefois, les papiers d'impression et d'écriture de pâte mécanique devraient être facilement acceptés par le marché européen; cette industrie, qui devrait accroître son importance au Canada, trouvera vraisemblablement au moins un marché limité dans cette région.

Région de l'Atlantique

Bien qu'une augmentation continuelle de la production soit prévue dans la région de l'Atlantique, aucune transformation structurale importante n'y est en vue. Les régions dans lesquelles ses produits sont distribués comprennent pour une modeste part l'Europe occidentale, le reste étant réservé aux États-Unis et au marché canadien. Les expéditions vers l'Europe occidentale augmenteront de façon significative, bien qu'en valeur absolue cette proportion demeurera modeste (Figure 1-63).

L'ajout d'une deuxième machine à papiers minces couchés à Miramichi a été annoncé, la mise en route étant prévue pour 1990. Nous pouvons également prévoir, à longue échéance, une modeste conversion de machines à papier journal. Cette augmentation de la capacité de production sera orientée vers les papiers de pâte mécanique. Bien que l'intégration d'une usine à pâte ou deux à des usines à papiers sans pâte mécanique puisse être possible pour des raisons relatives aux emplacements, le scénario de développement n'en tient pas compte.

Figure 1-63
Scénario de développement des papiers d'impression et d'écriture
Région de l'Atlantique



Source: Estimations de WRA

2

CARTON BOÎTE ET PAPIER D'EMBALLAGE KRAFT

TABLE DES MATIÈRES

	Page
Aperçu de la potentialité	90
Définitions	91
Dimension et nature du marché	92
Commerce du carton boîte et des papiers d'emballage kraft	96
Tendances dans l'industrie du carton boîte et des papiers d'emballage kraft	97
Analyse des marchés	104
Canada	104
États-Unis	109
Europe occidentale	117
Asie-Pacifique	121
Amérique latine	128
Position compétitive	
Exportations canadiennes	130
Production canadienne et distribution régionale	133
Position compétitive des coûts	135
Conséquences à l'échelon national	139
Conséquences à l'échelon régional	147
Région ouest du Canada	147
Ontario	148
Québec	149
Région de l'Atlantique	150

Aperçu dela potentialité

Une analyse superficielle pourrait incorrectement conclure que l'avenir des producteurs canadiens de carton boîte et de papier d'emballage kraft est sombre. L'augmentation de la demande de carton doublure est, au mieux, lente tandis que la consommation mondiale de papier kraft pour sac diminue progressivement. Le Canada n'a aucun avantage compétitif spécial dans ces produits de faible valeur qui sont sensibles aux coûts du bois.

Toutefois, cette industrie canadienne a survécu en procédant à une certaine spécialisation, en trouvant des régions créneaux et en s'intégrant verticalement par des opérations de conversion semblables à celles de l'industrie américaine. Loin d'en être au bout de son rouleau, cette industrie a au contraire la possibilité d'être plus sélective et opportuniste qu'elle ne l'a été antérieurement.

Ceci signifie qu'elle devra se spécialiser au lieu de grandir et qu'elle devra produir des produits de valeur au lieu de gros volumes. Une certaine perte de capacité de production pourrait survenir, mais ce phénomène ne devrait pas modifier l'orientation de l'industrie vers une plus grande spécialisation. Même si sa stratégie devrait être de nature défensive, elle ne devrait pas en être une d'abandon.

Pour la plupart des produits, il existe des tendances qui vont à l'encontre de la tendance générale. Elles sont habituellement inspirées par le mariage de besoins sous-jacents du marché et de développements technologiques. Dans la grande industrie du carton doublure, la rapide apparition des doublures pré-imprimées s'inscrit sans cette lignée. Elle est due au besoin d'un produit présentant une imprimabilité et une apparence générale améliorées. Des classes de carton doublure plus blanc et plus lisse apparaissent à une vitesse qui n'est limitée que par l'imagination de l'industrie.

De la même façon, le papier kraft pour sacs se bat pour conserver sa place dans le monde en évolution rapide de l'emballage en améliorant l'efficacité de ses produits. De nouvelles techniques de fabrication permettent de fabriquer des papiers plus résistants avec moins de fibre.

La réponse de l'industrie à ces modifications exigera des investissements modérés dans la conversion ou le perfectionnement des installations existantes. L'ajout de nouvelles capacités de production est invraisemblable dans la plupart des régions, particulièrement en raison de la concurrence prévue pour se procurer la fibre qui peut être utilisée pour fabriquer d'autres produits très attrayants. Les exportations seront dirigées principalement vers le marché américain. Toutefois, la région Asie-Pacifique (Japon) et peut-être l'Europe occidentale constitueront également des prospects parce que ces marchés se montrent très désireux de mettre au point des moyens nouveaux et innovateurs pour emballer leurs produits.

Définitions

Dans cette analyse, nous avons choisi de grouper le carton boîte et les produits de papier kraft pour n'en faire qu'une seule industrie à cause du fort chevauchement qui existe entre eux: de nombreux producteurs de carton doublure kraft peuvent également produire du papier kraft et vice-versa. Par conséquent, toutes les options stratégiques à la disposition des producteurs de carton doublure kraft, par exemple, auront nécessairement des répercussions sur les producteurs de papier kraft.

En conservant à l'esprit ce que nous venons de dire, "l'industrie du carton boîte et des papiers d'emballage kraft" étudiée ici peut être divisée en catégories de la façon suivante:

I. Carton boîte

1. Carton doublure:
   a) doublure kraft: produit principalement ou entièrement de pâte kraft vierge
      i) écrue,
      ii) carton doublé blanc,
         - marbré ou de très bonne qualité,
      iii) blanchie;
   b) couverture spéciale, produite à partir de composants recyclés.

2. Carton ondulé:
   a) de pâte mi-chimique,
   b) gris (composants recyclés).

II. Papier kraft

1. Multicouches (ex.: sacs de ciment).
2. Sacs d'épicerie et autres sacs.
3. Papier d'emballage.
4. Autres.

Dimension et nature du marché

Le marché mondial du carton boîte est approximativement trois fois plus important que celui du papier kraft. La doublure kraft en est le principal produit: en 1986, elle est intervenue pour plus de 75 % dans le commerce mondial du carton boîte.

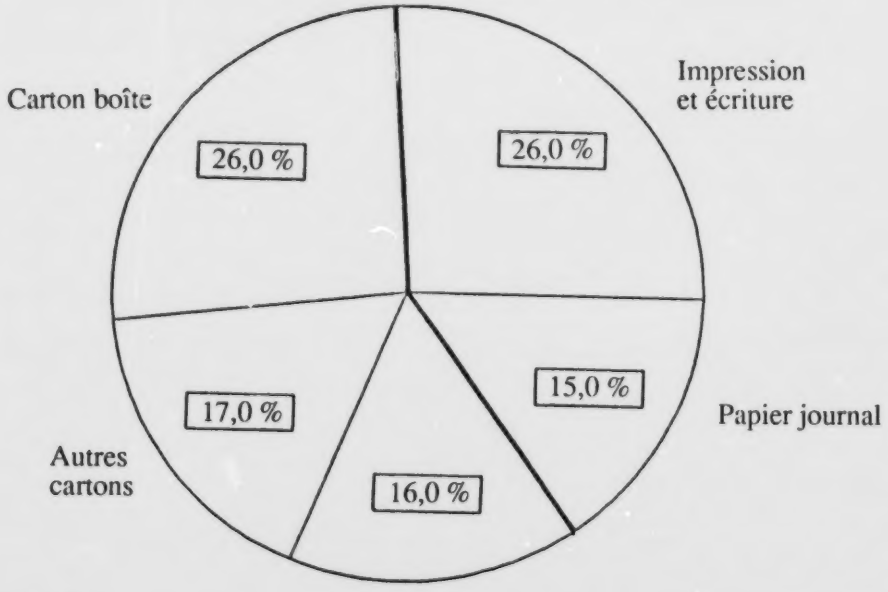
Le marché mondial du carton boîte est important et orienté vers les produits communs. En 1985, l'industrie a consommé 51 millions de tonnes de carton doublure et de carton ondulé. Cette consommation est égale à la consommation mondiale de papier d'impression et d'écriture et est significativement plus importante que la consommation mondiale de papier journal, comme l'indique la figure ci-dessous.

Figure 2-1

Consommation mondiale de papier et de carton

Répartition par produit - 1985

(en pourcentage)



Source: FAO, WRA Woodbridge, Reed and Associates

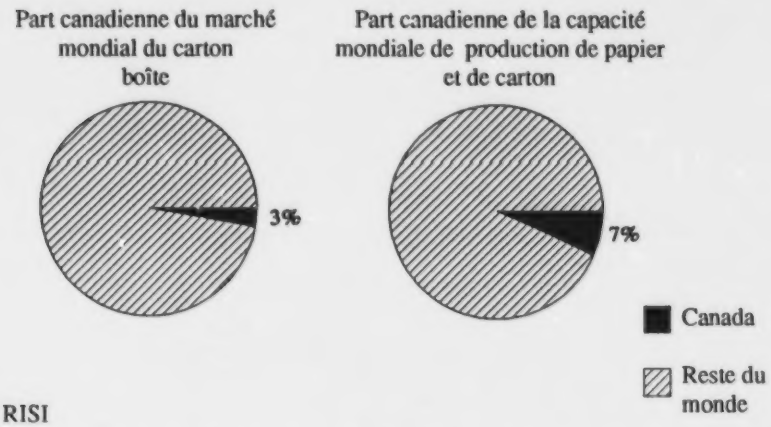
Bien que la demande mondiale de carton boîte ait augmenté à un taux modéré au cours de la dernière décennie, la proportion de doublure kraft utilisée dans la fabrication de ce produit a diminué, particulièrement en Europe occidentale et en Asie. Exprimée en pourcentage de la demande mondiale de carton boîte, la demande de doublure kraft a diminué, passant de 47 % qu'elle était en 1973 à 43 % en 1985. Il est prévu que cette tendance va continuer, spécialement en Europe à mesure que l'utilisation de la fibre recyclée se généralisera.

Environ 10 % de tout le carton boîte produit (carton doublure et carton ondulé) est vendu à l'exportation dans le monde entier. Les États-Unis et la Suède interviennent actuellement pour 60 % dans les exportations de doublure kraft, mais leur part des expéditions diminuera ces prochaines années lorsque des producteurs non traditionnels comme le Brésil, le Chili, l'Espagne et le Portugal augmenteront leurs exportations. En 1986, les exportations mondiales de doublure kraft ont atteint approximativement 5,2 millions de tonnes.

Le Canada est perçu comme étant un petit fournisseur sur le marché mondial du carton boîte. En 1986, les producteurs canadiens possédaient une part équivalant à 6 % du marché mondial de doublure kraft; ces exportations étaient faites en grande partie vers les États-Unis, l'Europe occidentale et la région Asie-Pacifique. Les exportations du Canada sont également modestes dans le carton ondulé et sont de la même importance relative que celle de la doublure kraft. Ces exportations sont principalement dirigées vers les États-Unis et l'Amérique latine.

L'industrie canadienne du carton boîte ne s'est pas autant développée que certains autres secteurs de l'industrie des produits forestiers. Comme le montre la figure 2-2, le Canada intervient pour 7 % de la capacité mondiale de production de papier et de carton, mais n'a qu'une part de 3 % du marché mondial du carton boîte.

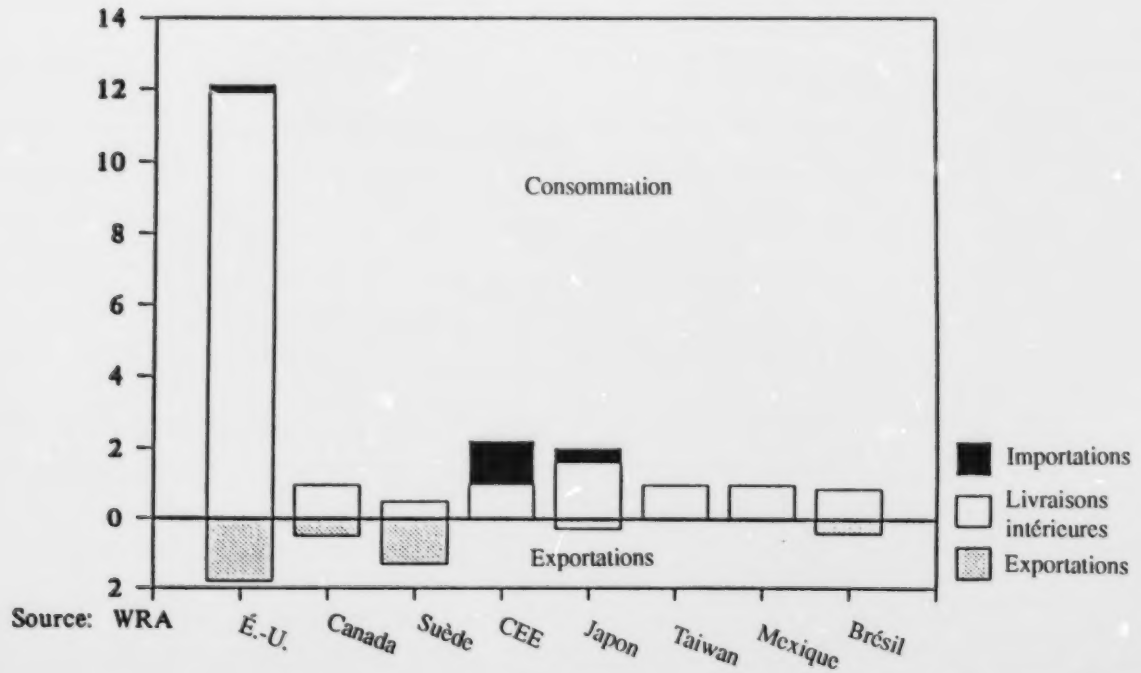
Figure 2-2
Part canadienne du marché mondial du carton boîte
en fonction de sa capacité de production de papier et de carton 1986
(en pourcentage)



Sources: WRA, API, RISI

La demande et la production de doublure kraft aux États-Unis sont beaucoup plus importantes que celles de tout autre pays du monde, mais ce pays n'en importe qu'une quantité relativement petite. Les pays de la CEE et de la région Asie-Pacifique constituent les principales régions d'importation de ce produit. La figure 2-3 constitue un sommaire graphique du commerce et de la consommation de la doublure kraft pour certaines des principales régions commerciales.

Figure 2-3
Consommation et commerce mondiaux de doublure kraft - 1985
(en millions de tonnes)



Source: WRA

Woodbridge, Reed and Associates

La nature et la dimension du marché du papier kraft sont plus difficiles à quantifier parce que ce produit est diversifié et fragmenté. En 1986, la capacité mondiale de production de papier kraft était de 15,1 millions de tonnes dont une grande partie était concentrée dans les régions les plus développées comme l'Amérique du Nord et l'Europe occidentale (Figure 2-4). Le papier kraft pour sacs utilisé dans la production des sacs multicouches intervient pour presque la moitié de la production mondiale, ce qui en fait la catégorie la plus importante. De plus, une forte proportion de ce papier est produite pour le marché d'exportation. En 1986, les expéditions totales de papier pour sacs de catégorie commerciale Kraft ont atteint approximativement 1,2 million de tonnes sans tenir compte de la demande américaine.

Figure 2-4

Capacité mondiale de production de papier kraft - 1986

(en milliers de tonnes)

Source: FAO

TOTAL: 15 068

Les États-Unis sont les plus gros consommateurs mondiaux de papier kraft, spécialement de papier kraft pour sacs et la plus grande partie de cette demande est satisfaite par des installations intégrées. Toutefois, peu de papier kraft est exporté des États-Unis. La Suède et le Canada sont les plus gros fournisseurs mondiaux de ce marché dans lequel ils interviennent respectivement pour 60 % et 15 %.

Le Canada a une capacité de production de carton boîte d'environ deux millions de tonnes et une capacité de production de papier kraft de plus de 550 000 tonnes.

Commerce du carton boîte et du papier d'emballage kraft

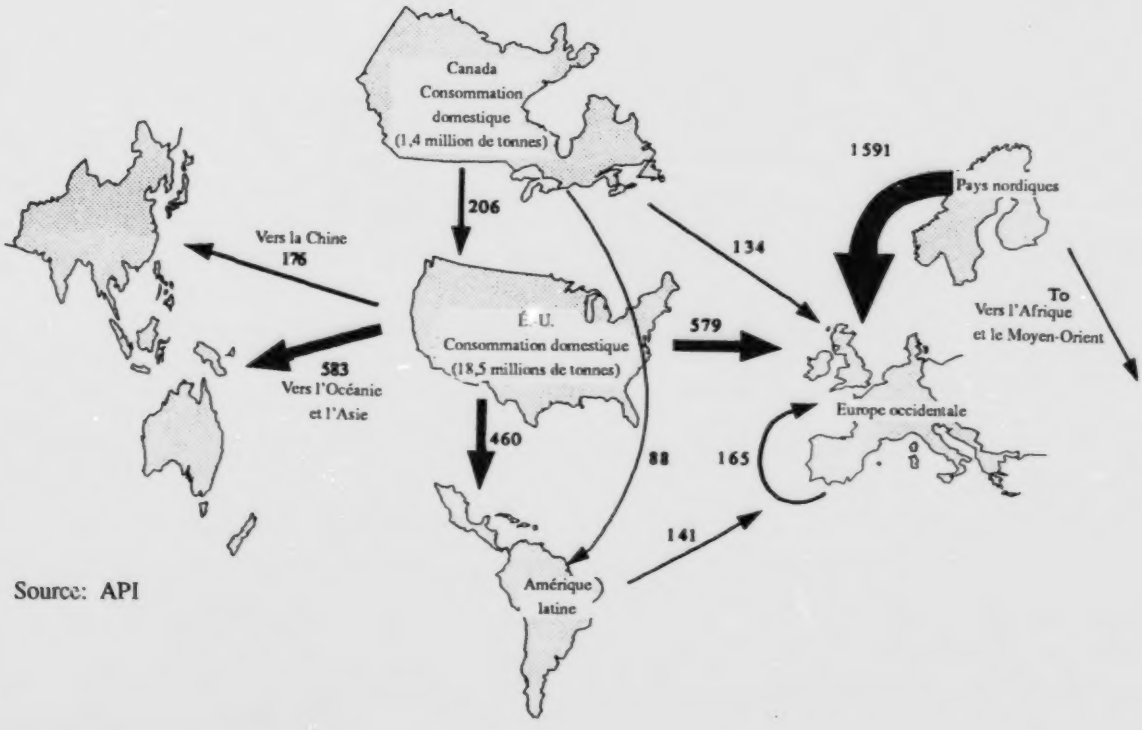
Le carton boîte est une marchandise dont le commerce est de nature internationale et dont les principaux courants commerciaux vont de l'Amérique du Nord et des pays nordiques vers l'Europe occidentale, l'Asie et l'Amérique latine (Figure 2-5). Toutefois, il est prévu que ces principaux courants commerciaux seront radicalement modifiés dans les années à venir. De nouveaux pays producteurs comme le Brésil, l'Espagne et le Portugal ne dominent pas encore le marché mondial de la doublure kraft, mais on prévoit qu'à longue échéance ils feront une forte concurrence aux exportateurs traditionnels. La fibre peu coûteuse, en particulier, donnera au Brésil et aux autres pays fournisseurs non traditionnels un avantage comparatif dans la production d'un produit à faible rendement comme la doublure kraft.

Figure 2-5

Carton boîte

Principaux courants commerciaux - 1986

(en milliers de tonnes)



Source: API

À cause de l'importance de son offre de bois, le Brésil représente la plus grande menace pouvant modifier les parts existantes du marché des producteurs traditionnels. Le gouvernement brésilien a récemment annoncé un objectif national consistant à doubler la capacité de production de pâte et de papier d'ici 1995 et, en fait, la plupart des producteurs de ce pays étudient la possibilité d'augmenter leur capacité de production. Toutefois, on peut douter que ces augmentations puissent être réalisées à moyen terme. À cause des problèmes causés par sa dette extérieure, le Brésil éprouvera des difficultés à attirer les capitaux requis pour financer ces plans ambitieux.

Le carton ondulé joue un rôle beaucoup moins important que celui de la doublure kraft sur le marché mondial. En 1986, les exportations de doublure kraft ont atteint 5,2 millions de tonnes tandis que celles du carton ondulé ont été de 1,4 million de tonnes. Les producteurs des pays nordiques et du Canada en ont été les plus importants exportateurs, leur part du marché étant respectivement de 40 % et 16 %. Les États-Unis et l'Europe occidentale constituent les plus grands marchés pour ce produit.

Tendances dans l'industrie du carton boîte et des papiers d'emballage kraft

L'industrie mondiale du carton boîte et des papiers kraft, comme celle de la plupart des autres produits, est une industrie dynamique qui a réalisé plusieurs modifications ces dernières années. À mesure que la disponibilité du bois et la croissance de la demande changeront au fil des ans, la compétitivité du Canada pour ces produits se modifiera, ce qui aura d'importantes répercussions sur l'avenir de l'industrie.

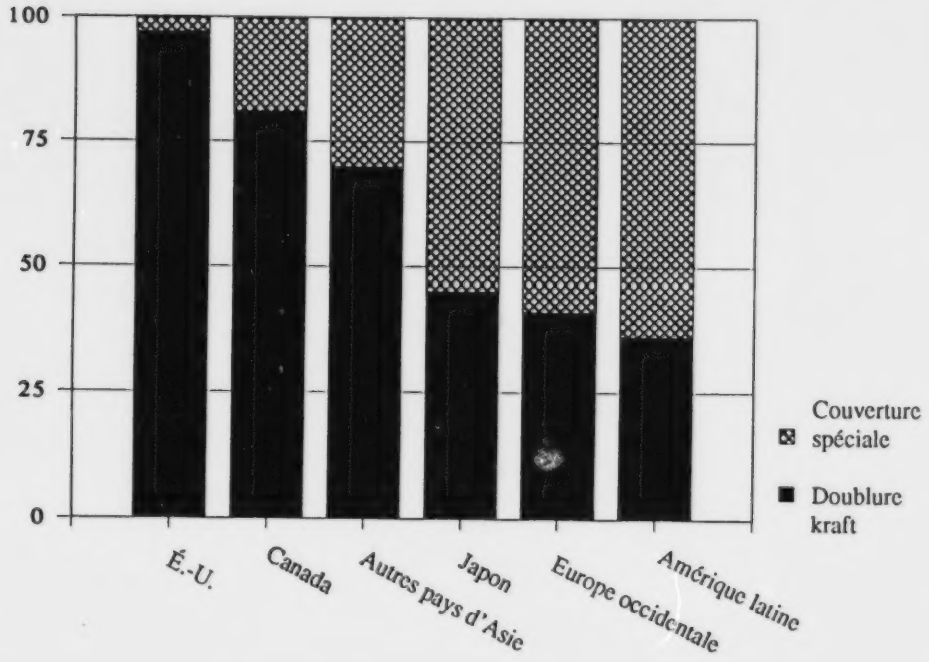
Dans le domaine du carton boîte, la principale tendance est à l'augmentation de l'utilisation de la fibre recyclée dans les composants. Celle-ci provient du besoin d'abaisser les coûts sur ce marché du carton boîte très sensible au facteur prix. Les vieux contenants ondulés (VCO) constituent une source de fibre qui a été utilisée par d'autres pays depuis un certain temps. Le Japon, l'Europe occidentale et l'Amérique latine ont réalisé des gains économiques en utilisant cette méthode, mais le Canada et les États-Unis n'ont pas suivi ce mouvement. L'utilisation de la doublure kraft faite avec peu ou pas de fibre recyclée est la plus forte aux États-Unis (97 %) tandis qu'elle est la plus faible en Amérique latine (36 %) (Figure 2-6).

Figure 2-6

Proportions du papier kraft et de la couverture spéciale

dans la capacité totale de production du carton doublure 1986

(en pourcentage du total)



Source: PPI

L'utilisation de la fibre recyclée diminue significativement le coût de production. Il est actuellement estimé aux États-Unis que la pâte de fibre recyclée est en moyenne de 60 % à 65 % moins coûteuse que la pâte kraft écrue de résineux . Parce que les composants constituent un important élément des coûts de production de la doublure kraft, cette utilisation procure des économies considérables et améliore la position compétitive des producteurs.

Une des principales raisons pour lesquelles la fibre recyclée n'est pas utilisée aux États-Unis est reliée aux règlements sur les transports. Ces normes strictes imposées au regard de la résistance et du poids du carton boîte y ont inhibé l'augmentation de l'utilisation des couvertures spéciales. Les perspectives relatives aux modifications de ces règlements et à leurs répercussions seront décrites ultérieurement dans l'analyse du marché américain.

Une autre des principales tendances de l'industrie mondiale du carton boîte est l'accélération de la croissance de la demande de carton doublure ayant des qualités spéciales, en particulier des cartons doublés blanc et ceux de faible masse superficielle. Cette augmentation résulte de l'accroissement de la publicité sur les rayons des magasins et de la demande connexe de doublure ayant une bonne imprimabilité.

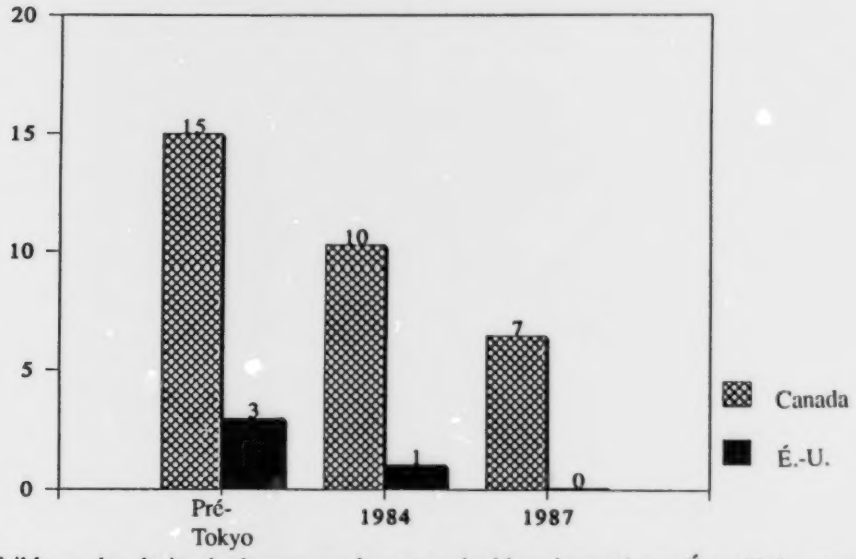
Le carton doublé blanc est une feuille double dont la fibre blanchie compose la couche supérieure et la pâte kraft ordinaire écrue, avec ou sans fibre recyclée, compose la couche inférieure de la feuille. La couche supérieure blanchie a une épaisseur suffisante pour donner à la feuille, vue de sa partie supérieure, une apparence de produit entièrement blanchi. L'augmentation de la demande d'un produit offrant une meilleure capacité d'impression est la cause de l'augmentation rapide de la production de ce produit spécial. L'une des utilisations importantes est la fabrication de petites boîtes cannelées (cannelure E, micro-cannelure) avec lesquelles des contenants plus petits en carton ondulé de très bonne qualité remplacent les cartons pliés faits traditionnellement de carton boîte plié. Le carton doublé blanc remplace également le carton marbré parce qu'il offre une meilleure imprimabilité ainsi que la doublure entièrement blanchie parce qu'il coûte moins cher.

L'augmentation de la demande de ces doublures kraft spéciales a été la plus forte en Europe occidentale et en Amérique du Nord, ce qui représente une importante possibilité stratégique pour certains producteurs canadiens actuels qui ont accès à de la pâte kraft blanchie.

En 1986, la consommation américaine de carton doublé blanc était de 750 000 tonnes (y compris les doublures marbrées). Toutefois, il n'y a qu'une petite production de cette doublure kraft de très bonne qualité aux États-Unis parce que la plupart des usines à carton doublure y sont intégrées à des usines à pâte écrue. Ce ne sera pas nécessairement le cas à longue échéance. Récemment, la société Union Camp a annoncé qu'elle reconstruira une machine à Savannah pour produire de la doublure kraft blanchie et il est vraisemblable que ce type de perfectionnement surviendra encore à l'avenir. La possibilité d'occuper ce créneau du marché américain dépendra en partie de la vitesse de réaction des producteurs canadiens à ce déséquilibre à courte échéance.

Historiquement, les fortes barrières douanières du Canada ont donné naissance à une industrie formée de petites usines et orientée vers la satisfaction de la demande intérieure. Les droits de douane appliqués à ce produit d'importation étaient de 15 % avant le "Tokyo round" des négociations de l'Accord général sur le commerce et les tarifs douaniers et ils sont encore de 6,5 % aujourd'hui. Toutefois, ces droits de douane n'auraient pas dû empêcher les producteurs canadiens de pénétrer le marché américain. Les droits de douane américains sur le carton doublure ont toujours été faibles et ce produit est maintenant admis en exemption de droit de douane (Figure 2-7).

Figure 2-7
Droits de douane des États-Unis et du Canada
Carton doublure
(en pourcentage)



Source: WRA

Malgré la faiblesse des droits de douane sur le carton doublure importé aux États-Unis, ce pays a continué de dominer son propre marché pour un certain nombre de raisons qui sont les suivantes: l'industrie américaine fait preuve d'initiative; la structure intégrée verticalement de cette industrie; et la position relative des coûts dont bénéficient les producteurs du sud des États-Unis. Il est certain que la nature changeante du marché du carton boîte et la vraisemblance de la signature d'une entente de libre-échange entre le Canada et les États-Unis poseront un défi auquel devront répondre les producteurs canadiens.

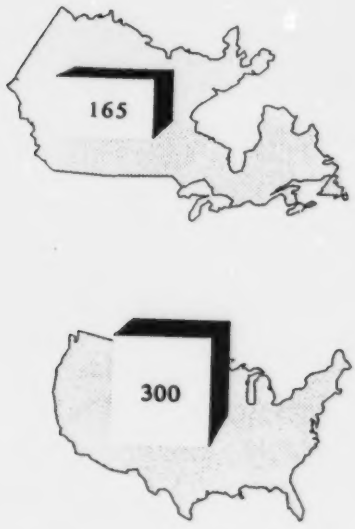
L'accent mis par les producteurs canadiens sur l'approvisionnement du marché intérieur du carton boîte a engendré une industrie domestique caractérisée par de petites machines à carton doublure et, de ce fait, par des coûts élevés de production par unité produite. Par contre, aux États-Unis, de nombreuses machines à carton doublure sont de forte dimension et procurent des économies d'échelle importantes (Figure 2-8). L'incapacité d'être compétitif au regard des coûts constitue une autre raison pour laquelle le Canada n'est qu'un fournisseur marginal de carton doublure sur le marché américain.

Figure 2-8

Dimension moyenne des machines à carton doublure

au Canada et aux États-Unis

(en milliers de tonnes)



Sources: PPI, Lockwood's Directory, WRA

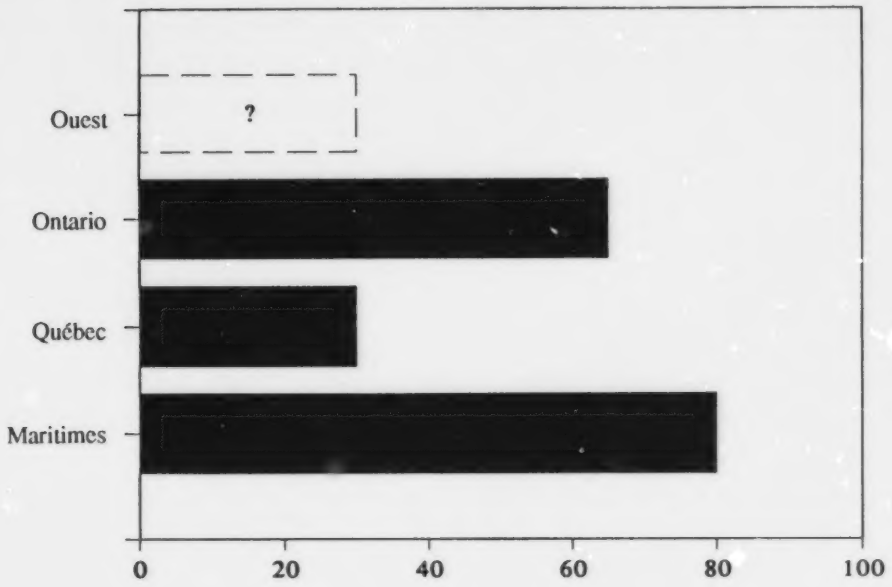
La plus impressionnante tendance de l'industrie du carton boîte et des papiers d'emballage kraft est la diminution de la demande mondiale de papier kraft. Ce déclin a commencé au milieu des années 1970 et continue aujourd'hui. L'implantation du plastique et les nouvelles tendances de l'expédition en vrac ont eu un impact nuisible sur cette industrie dont la capacité mondiale de production a diminué au cours de la dernière décennie. Les producteurs des États-Unis ont annoncé une diminution totale de leur capacité de production de plus de 450 000 tonnes entre 1984 et 1988. Au Canada, une capacité approximative de production de 100 000 tonnes de papier kraft écru (dans l'est du Canada) a été abolie entre 1975 et 1986.

Les sacs en plastique ont remplacé les sacs en papier sur les marchés européens et deviennent d'utilisation générale en Amérique du Nord et au Japon. Ils sont d'abord apparus dans les supermarchés canadiens au cours des années 1970 et ont capturé une large part du marché canadien des sacs depuis cette époque (Figure 2-9). Dans l'ouest du Canada, ils viennent de commencer à pénétrer considérablement le marché, indiquant ainsi aux producteurs de papier kraft pour sacs de l'ouest qu'ils vont incessamment perdre une part de leur marché.

Figure 2-9

Part du marché des sacs en plastique au Canada aujourd'hui

(en pourcentage du marché total des sacs)



Source: ACPPP

La demande mondiale de papier kraft de la plupart des qualités a diminué et continuera de le faire dans les pays industrialisés pour les deux raisons principales suivantes:

* la nouvelle tendance à l'expédition en vrac de marchandises précédemment expédiées en sacs (ex.: ciment);
* le remplacement continuel par les sacs en plastique.

La diminution de la demande de produits en papier kraft, comme les sacs et les sacs multicouches, ajoutée à l'augmentation des coûts de la fibre et à la concurrence des pays en voie de développement constitueront pour les fournisseurs traditionnels des motifs qui les inciteront à remplacer le papier kraft par des produits plus perfectionnés et à s'intégrer. Ainsi, de nouveaux pays producteurs comme le Brésil capturerons de plus importantes parts du marché du papier kraft dans les prochaines années.

Le scénario de l'avenir des papiers kraft peut ne pas apparaître entièrement optimiste aux yeux des producteurs canadiens. Il faut toutefois faire observer qu'il existe des qualités pour lesquelles la demande augmente et continuera de le faire. À l'inverse de ce qu'il en est pour la plupart des autres qualités de papier kraft, il est projeté que la demande de papiers industriels spéciaux et de papiers d'emballage de pâte blanchie augmentera à courte et à longue échéances, particulièrement en Amérique du Nord et en Europe occidentale. Le marché de ces produits est stable et est caractérisé par des prix relativement élevés et peu variables. Ces produits de forte valeur fournissent une possibilité stratégique aux producteurs canadiens existants de papier kraft qui peuvent prévoir les exigences spéciales de la clientèle et y répondre.

En tant que pays producteur dont les coûts de la fibre sont relativement forts, l'avenir du Canada ne consiste pas à augmenter sa production de carton boîte et de papier d'emballage kraft de qualité ordinaire. L'apparition d'un grand nombre de pays producteurs non traditionnels signifie que le Canada ne peut être compétitif au plan des coûts. Au contraire, les possibilités les plus prometteuses se trouvent dans la spécialisation et le passage à la fabrication de produits ayant une plus forte valeur ajoutée.

Analyse des marchés

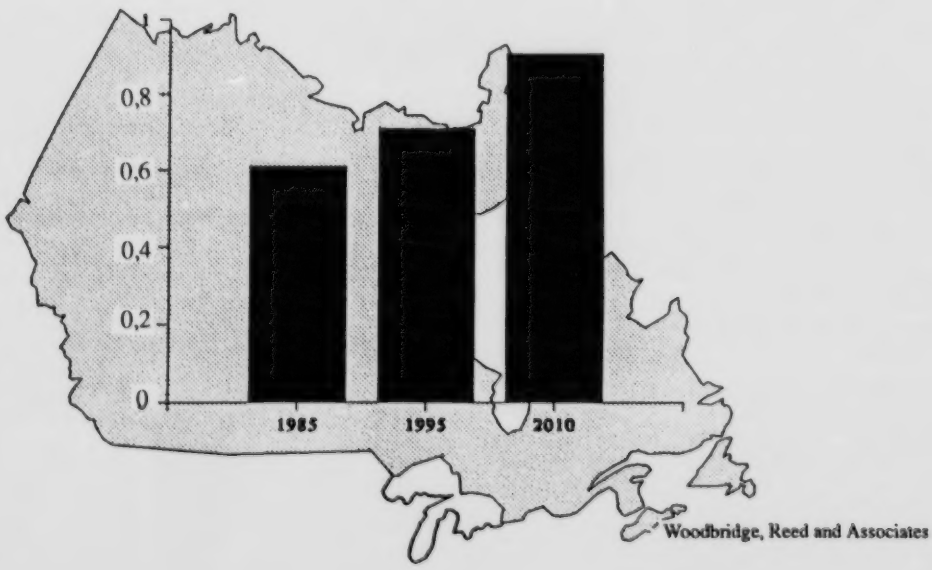
Canada

Alors que le Canada consomme une large part de sa production de carton boîte et de papier d'emballage kraft , la croissance de la demande intérieure d'un grand nombre de ces produits a ralenti au cours des années 1980 et continuera d'être modeste à l'avenir.

En 1986, 1,9 million de tonnes de carton boîte ont été produites au Canada dont 72 % ont été consommées au pays. La proportion de cette consommation a diminué: en 1981, elle s'élevait en effet à 77 %. Les exportations sont ainsi devenues plus importantes pour les producteurs canadiens.

La doublure kraft est le principal produit kraft canadien, aux plans de la production et de l'exportation. Toutefois, l'augmentation de la demande intérieure ne sera pas forte à moyenne et à longue échéances. Elle devrait atteindre en moyenne entre 1 % et 2 % par année jusqu'en l'an 2010 soit une augmentation nette de la demande de l'ordre de 300 000 tonnes (voir Figure 2-10). Un léger mouvement vers l'utilisation de couvertures spéciales modère l'augmentation de la demande canadienne de doublure kraft, mais elle n'est pas entièrement responsable du ralentissement de l'augmentation de la demande de cette marchandise.

Figure 2-10
Consommation canadienne actuelle et projetée
de doublure kraft
(en millions de tonnes)



Source: WRA

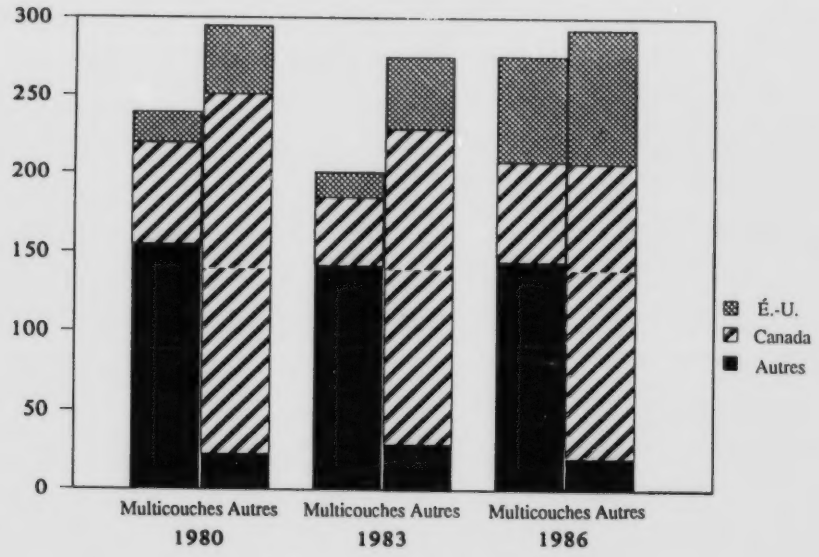
Le Canada est en grande partie autosuffisant en matière de carton boîte et ses importations proviennent en général des États-Unis. Toutefois, le Canada est un exportateur net de ce produit vers les États-Unis. En 1986 par exemple, le Canada en a importé des États-Unis presque 40 000 tonnes, soit 3 % de sa consommation totale, et en a exporté un peu plus de 200 000 tonnes dans ce pays. Le Canada n'a pas importé de carton boîte des autres régions productrices.

Exprimées en proportion des expéditions totales, les exportations de papier kraft sont restées assez constantes et devraient augmenter légèrement à longue échéance. En 1986, le Canada en a produit 540 000 tonnes et a consommé 46 % de cette quantité.

Figure 2-11

Expéditions canadiennes de papier kraft - 1986

(en milliers de tonnes)



Source: ACPPP

Parce que les utilisations finales des papiers Kraft sont nombreuses, il est difficile d'en quantifier la demande canadienne à longue échéance. Le remplacement des sacs Kraft par les plastiques continuera de s'imposer et aura une influence défavorable sur la demande. Les prévisions du RISI montrent que la demande totale canadienne de papier kraft continuera de diminuer à raison de 1,8 % annuellement jusqu'en l'an 2000. Par ailleurs, la capacité totale de production de papier kraft du pays devrait augmenter, passant de 580 000 tonnes à 640 000 tonnes en 1989, et rester à ce niveau jusqu'au milieu des années 1990. Par la suite, elle devrait diminuer pour revenir à 600 000 tonnes et rester à ce niveau jusqu'en l'an 2000. À cause de la diminution générale de la demande intérieure prévue et d'une légère augmentation de la capacité de production, le marché d'exportation prendra une importance de plus en plus grande pour les producteurs canadiens.

Dans le passé, l'industrie canadienne du papier et du carton a été protégée par des droits de douane relativement élevés, la doublure kraft ne faisant pas exception. Comme nous l'avons montré précédemment, les barrières tarifaires protégeant le carton doublure ont diminué au cours de cette décennie. Il est certain que l'entente de libre-échange canado-américaine diminuera encore ou éliminera les droits de douane qui protègent actuellement les producteurs canadiens de la concurrence américaine. Cette situation représente une menace pour les producteurs canadiens qui sont marginalement efficaces dans les produits courants.

À l'avenir, l'apparition d'une production de doublure kraft peu coûteuse sur le marché mondial fera diminuer les parts du marché des producteurs américains. Cette tendance et l'établissement d'une zone de libre-échange pour le papier et le carton entre le Canada et les États-Unis semble indiquer que les producteurs américains augmenteront leurs exportations de carton doublure ordinaire au Canada, un marché où ils ont un avantage comparatif au plan des coûts. À longue échéance, le Canada devra faire face à une forte concurrence tant sur les marchés intérieurs que sur ceux d'exportation.

La nature intégrée de l'industrie canadienne du carton boîte agit en sa faveur et continuera de le faire. Elle est en grande partie intégrée en aval à des usines à carton ondulé. Cette forte intégration continuera de soutenir, au moins à moyen terme, les usines à carton boîte. Les producteurs canadiens devraient s'efforcer de conserver leur part du marché intérieur grâce à cette affiliation naturelle.

En contraste avec l'industrie du carton boîte, le secteur du papier kraft comprend huit usines dont la production consiste partiellement ou complètement en papiers kraft. Bien qu'ils aient tous intégré des usines à pâte de bois, peu de producteurs sont intégrés en aval à des usines de fabrication de sacs.

Toute augmentation de la part du marché intérieur du secteur du carton boîte sera due soit à une diminution des coûts pour rester compétitif, soit à la production de produits spécialisés de très bonne qualité dont les plus évidents sont le carton doublé blanc et les couvertures spéciales.

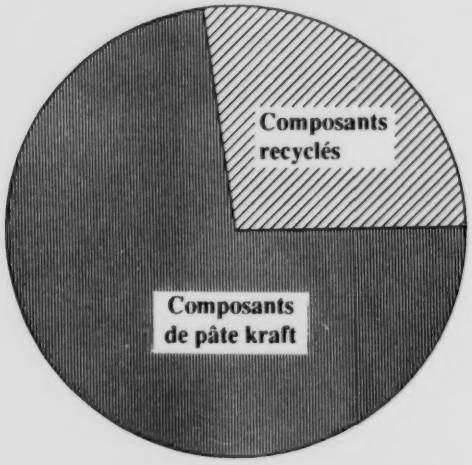
Actuellement, plus du quart de la production canadienne de carton doublure est à base de fibre recyclée (voir Figure 2-12) et la plus grande partie des couvertures spéciales est consommée intérieurement. Au Canada, il est prévu que les coûts de la fibre de bois augmenteront, ce qui fera augmenter l'utilisation de la fibre recyclée, une solution moins coûteuse. Il est vraisemblable que l'utilisation des couvertures spéciales augmentera aussi sur le marché intérieur.

Figure 2-12

Parts de la pâte kraft et de la fibre recyclée

dans la production canadienne de carton doublure - 1986

(en pourcentage de la production totale)



Source: WRA

Total: 1,2 million

Les producteurs canadiens qui souhaitent augmenter leur part du marché intérieur devraient également considérer de produire du carton doublé blanc à partir de pâte kraft et de fibres recyclées. En Amérique du Nord, la demande de ce produit de très forte valeur augmente plus vite que celle de n'importe quel autre produit du même secteur de production.

La lenteur de l'augmentation de la demande générale de papier kraft dissimule le fait que certains secteurs de cette production sont en fait florissants. Bien qu'il n'existe que peu de données pour la quantifier, nous croyons que la demande canadienne de papiers kraft spéciaux à forte valeur pour fins industrielles et de papiers d'emballage kraft de pâte blanchie connaît la même augmentation qu'aux États-Unis, cette tendance devant continuer à se faire sentir à l'avenir. Ces produits constituent un créneau petit mais lucratif pour les producteurs de papier kraft désireux de perfectionner leur produit et de travailler en coopération étroite avec leurs clients.

En résumé, le marché canadien du carton boîte et des papiers d'emballage kraft est modérément prometteur. Actuellement, une grande partie de la demande intérieure de tous ces produits est satisfaite par des producteurs de l'est du pays, et cette situation persistera. Tandis que l'augmentation de la demande devrait être lente en général pour le carton boîte, certaines possibilités existent dans les domaines des couvertures spéciales et du carton doublé blanc. Il est vraisemblable que la demande canadienne de papiers kraft restera stable à l'exception de la demande de produits spécialisés fabriqués pour répondre aux besoins spécifiques de certains consommateurs.

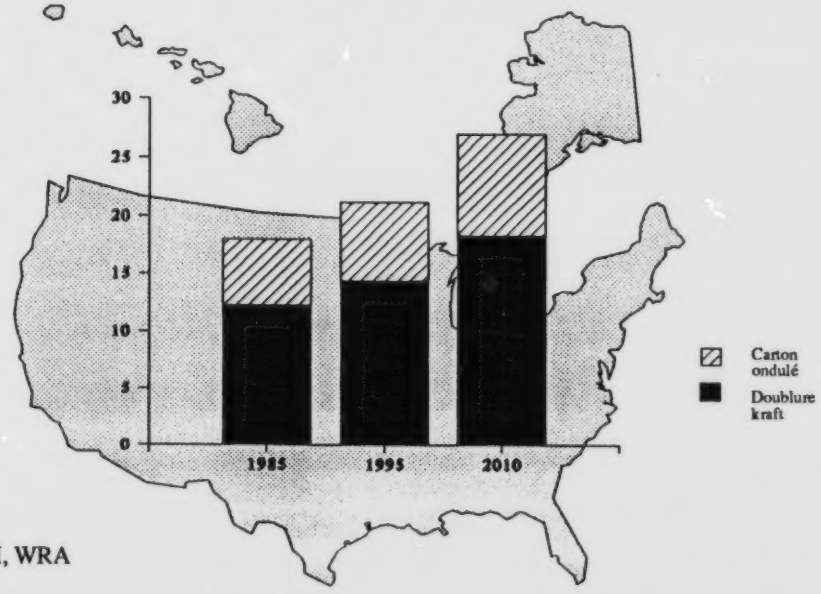
États-Unis

Carton boîte

Les États-Unis constituent le plus gros marché mondial de doublure kraft épaisse, principalement à cause de la structure de son industrie du carton boîte. La force compétitive des producteurs non traditionnels et l'augmentation de la demande intérieure de doublure kraft de pâte blanchie de très bonne qualité modifieront cette industrie.

Bien que les États-Unis soient le plus gros consommateur de carton boîte au monde, l'augmentation de la demande domestique de ce produit a été modérée et continuera de l'être. Au cours de la période comprise entre 1985 et 2010, il est prévu que la demande de carton doublure kraft augmentera à raison de 1,6 % par année et atteindra au total 18,3 millions de tonnes, ce qui représente une augmentation de six millions de tonnes au cours des 22 prochaines années (Figure 2-13).

Figure 2-13
Demande américaine actuelle et prévue
de carton boîte
(en millions de tonnes)



Sources: RISI, WRA

Les États-Unis sont le plus important producteur de doublure kraft au monde et sont pratiquement autosuffisants dans ce domaine. Bien qu'ils constituent le plus important marché d'exportation pour un certain nombre de producteurs canadiens de pâte et de papier, le Canada n'exporte que relativement peu de doublure kraft aux États-Unis et, occasionnellement, en a été un importateur net des États-Unis. En 1986, les États-Unis ont consommé 65 000 tonnes, soit 21 % des exportations de doublure kraft du Canada qui y ont été considérablement moins importantes que celles effectuées vers les marchés asiatiques ou européens.

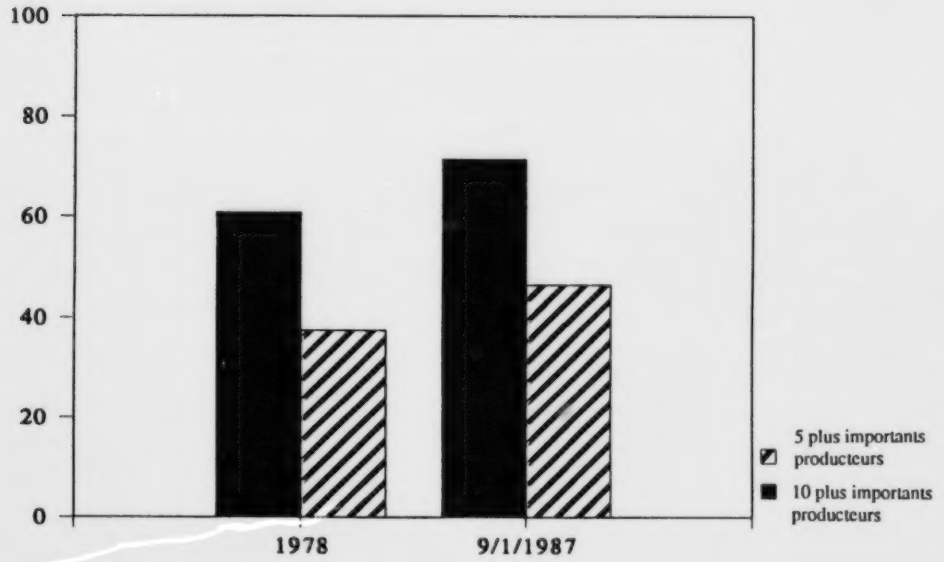
Sur le marché américain des doublures kraft, la concurrence est acharnée et continuera de l'être. Il s'ensuit qu'il a été très difficile de pénétrer ce marché. Les faits semblent également indiquer que les coûts canadiens ne peuvent être aussi compétitifs que ceux du sud des États-Unis dans le secteur de la doublure kraft ordinaire, ce qui diminue l'importance stratégique de ce produit pour notre pays.

Le marché américain est très compétitif parce qu'il est très intégré verticalement. Les producteurs s'y sont de plus en plus concentrés et intégrés verticalement à des usines de transformation, ce qui a renforcé leur position compétitive sur le marché domestique et diminué les possibilités d'exportation pour les exportateurs canadiens. La figure 2-14 illustre cette tendance à la plus forte concentration de cette industrie.

Figure 2-14

% de la capacité

américaine de production de carton doublure de pâte kraft écrue



Source: WRA

Avant et immédiatement après la Seconde Guerre mondiale, la plus grande partie de cette industrie était composée d'un certain nombre de sociétés indépendantes modestement intégrées verticalement. Après la guerre, l'élément moteur du changement a été l'apparition d'usines à papier kraft de pâte vierge qui produisaient du carton et non de la pâte comme produit final. Ces usines étaient de grande dimension et l'extraordinaire croissance économique de la période d'après-guerre leur a permis de produire presque à pleine capacité. Toutefois, à la fin des années 1940, la rentabilité de ces usines a commencé à diminuer par le fait de la normalisation de la demande de carton doublure puis à cause d'une modification des caractéristiques de cette demande.

L'orientation vers l'intégration a commencé et a stimulé de nouveaux intervenants comme les sociétés suivantes:

* American and Continental Can;
* Phillips Petroleum qui s'est diversifiée dans l'emballage;
* Time-Life qui s'est diversifiée dans l'industrie du papier avec Eastex.

Au cours des années 1960, l'intégration verticale a continué et de nouveaux intervenants sont apparus, comme US Plywood et Montgomery Ward, qui ont fusionné avec la Container Corporation pour créer la société Marcor , elle-même acquise par la société Mobil en 1976.

Les dernières années 1960 et les premières années 1970 ont vu l'élargissement de l'application des lois antitrust et une avalanche de poursuites intentées par des producteurs indépendants en vertu de ces lois, particulièrement contre des producteurs intégrés de carton doublure et de carton ondulé. Au cours de la dernière partie des années 1970 et jusqu'à présent, les "sociétés maraudeuses" ont accéléré les changements par des opérations de rationalisation.

Ces facteurs causaux de la concentration de l'industrie existent toujours et nous devons en conclure que l'orientation vers une plus grande concentration continuera. Les éléments qui causent l'augmentation de cette concentration sont les suivants:

* la reconnaissance par les sociétés américaines que la dimension économique compétitive optimale des entreprises augmente inexorablement;
* la modification de l'interprétation juridique des lois antitrust à la fin des années 1970 et au début des années 1980;
* l'accroissement des prises de contrôle hostiles et des "maraudeurs modernes en quête de prises de contrôle des sociétés";
* les bonnes conditions commerciales qui n'ont pas interféré avec le financement "innovateur".

L'intégration récemment effectuée aux États-Unis constitue une situation très intéressante. La société Great Southern, filiale de la Great Northern Neekosa, avait pendant un certain nombre d'années sollicité sa clientèle en disant qu'elle était un fournisseur de carton doublure non intégré. Au cours de la récession de 1982, les usines intégrées de carton doublure ont commencé à offrir leurs tonnages marginaux à des sociétés indépendantes et ce, à des prix très avantageux . La Great Northern a constaté que ses ventes diminuaient considérablement et que ses prix du carton doublure avaient atteint le niveau le plus bas. Après cette coûteuse leçon, la Great Northern a commencé à s'intégrer aux meilleures sociétés indépendantes disponibles, opération qui continue toujours. Bien que cet état de chose n'élimine pas les usines indépendantes de boîtes en carton ondulé, il a contribué à en faire diminuer le nombre. Il est douteux qu'une autre usine à carton doublure essaie de faire des bénéfices en desservant des clients indépendants.

La principale conséquence de l'analyse précédente est que les producteurs canadiens de doublure kraft n'ont que peu de possibilités d'exporter des doublures kraft ordinaires de pâte écrue sur le marché américain. Toutefois, les États-Unis sont perçus comme étant le plus important marché du Canada pour un certain nombre de cartons spéciaux pour boîte. Ces dernières années, la tendance de la demande américaine a été orientée vers des produits dont la masse superficielle est plus petite, vers une plus grande quantité de carton doublé blanc, en particulier de très bonne qualité, et vers l'utilisation d'une plus grande quantité de fibre recyclée comme moyen de diminuer les coûts. L'augmentation de l'utilisation des étalages de marchandises dans des "points de vente" entraîne une augmentation rapide de la consommation des nouveaux cartons doublures offrant une meilleure imprimabilité. L'augmentation de la demande américaine de carton doublure marbré et de pâte blanchie représente au moins le double de l'augmentation générale de la demande de tous le carton doublure.

En 1986, 15 % de la consommation de doublure kraft de l'Europe occidentale était constituée par du carton doublé blanc (incluant du carton doublure marbré), et le taux d'augmentation de cette consommation a atteint 11 % par an. Si la même proportion relative existait aux États-Unis, ce pays consommerait environ deux millions de tonnes de carton doublure de pâte blanchie alors qu'en fait, en 1986, cette consommation n'a été que d'environ 750 000 tonnes. Actuellement, à l'exception de l'usine de Chesapeake (Virginie), il n'y a pratiquement pas de production de doublure kraft de très bonne qualité aux États-Unis parce que la plupart des grosses usines à carton doublure américaines sont intégrées à des usines à pâte écrue qui n'ont aucune capacité de production de pâte blanchie. La société Union Camp a annoncé récemment qu'elle va construire à Savannah une machine pour produire de la doublure kraft doublée blanc pour couvercles.

Il est raisonnable de prévoir que la consommation nord-américaine de doublure kraft de pâte blanchie augmentera jusqu'à deux ou trois millions de tonnes au cours des cinq ou huit prochaines années et que ce phénomène se passera principalement aux États-Unis. En utilisant le chiffre prudent de deux millions de tonnes pour la demande américaine en 1995, il est prévu une augmentation de 1,25 million de tonnes de cette demande. On croit que le Canada pourrait capturer 20 % ou 250 000 tonnes de cette demande additionnelle. Toutefois, à longue échéance, il est vraisemblable que certains producteurs américains s'intégreront à des usines à pâte kraft blanchie pour profiter de ce marché en croissance. L'entrée prochaine des producteurs canadiens sur le marché américain des doublures kraft de pâte blanchie, alors que la concurrence est faible, serait très opportune.

Il est vraisemblable que les modifications qui pourront être apportées aux règlements sur les transports auront pour résultat de faire augmenter l'utilisation des couvertures spéciales aux États-Unis. Certains règlements américains sur les transports, et en particulier le Règlement 41, imposent de strictes conditions sur la résistance du carton boîte utilisé pour expédier des marchandises. Toute modification au Règlement 41 aura d'importantes conséquences sur le type de composants utilisés dans la fabrication du carton boîte aux États-Unis .

En vertu du Règlement 41, les boîtes utilisées pour expédier les marchandises doivent respecter certains critères relatifs à leur résistance à l'éclatement. Augmenter leur masse superficielle leur permet de réussir l'épreuve de l'éclatement; c'est la raison pour laquelle on pense que plus leur poids est élevé, plus une boîte et ses composants sont forts. Toutefois, les proposeurs des modifications au Règlement 41 contestent cette affirmation et disent que c'est la résistance à l'empilage des boîtes et non la résistance à l'éclatement qui est pertinente aujourd'hui parce que de nouvelles techniques d'expédition sont utilisées. La résistance à l'empilement est davantage reliée à la rigidité qu'à la résistance à l'éclatement: or, la même rigidité ou une rigidité supérieure peut être atteinte par des cartons dont la masse superficielle est plus faible. De plus, les doublures faites de composants recyclés peuvent avoir la même rigidité que celles qui sont faites de pâte kraft. Ainsi, les producteurs de carton doublure seront incités à utiliser des composants moins coûteux s'ils peuvent procurer la même rigidité.

La principale conséquence de la modification du Règlement 41 serait l'augmentation de l'utilisation de la fibre recyclée dans la production du carton doublure et du carton ondulé. Pour un certain nombre de raisons, une usine utilisant des composants recyclés pourrait plus facilement respecter des spécifications fondées sur la rigidité plutôt que sur la résistance à l'éclatement qu'une usine à doublure kraft. Si on utilise du carton ondulé à base de composants recyclés pour fabriquer des boîtes, il existe plusieurs façons d'augmenter la rigidité des arêtes de ces dernières. Ce sont les raisons pour lesquelles le critère consistant à augmenter la rigidité du carton boîte dans l'industrie américaine pourrait avoir pour résultat une diminution de la qualité et du coût du composant fibre.

Actuellement, le Règlement 41 est toujours intact aux États-Unis, mais il est vraisemblable qu'à longue échéance des épreuves de rigidité remplaceront les épreuves de résistance à l'éclatement. C'est la raison pour laquelle les producteurs de couverture spéciale qui peuvent obtenir les mêmes caractéristiques de résistance que leurs concurrents qui fabriquent de la doublure kraft auront un avantage marqué au plan des coûts. Vraisemblablement, ce phénomène s'ajoutera aux pressions concurrentielles au sein de l'industrie américaine du carton boîte.

En se fondant sur cette analyse, on croit que les producteurs canadiens de carton doublure doivent occuper un créneau constitué par de la doublure kraft ayant certaines qualités spéciales, comme le carton doublé blanc, s'ils souhaitent augmenter leur part du marché américain. À moyenne échéance, ils doivent profiter de la forte augmentation de la demande prévue de doublure kraft à base de pâte blanchie. Toutefois, à longue échéance, il est vraisemblable que le Canada devra affronter d'autres concurrents sur le marché américain lorsque le Brésil et d'autres producteurs non traditionnels de doublure kraft pénétreront ce marché.

Papier kraft

La demande américaine de papier kraft devrait diminuer d'ici à l'an 2010. Comme nous l'avons mentionné précédemment, cette diminution peut être en grande partie attribuée aux nouvelles tendances à l'expédition de produits en vrac et au remplacement du papier kraft par des plastiques pour fabriquer des sacs. Toutefois, on peut conserver un certain espoir à l'égard de certaines sous-catégories de papier kraft, spécialement à l'égard du papier d'emballage kraft de pâte blanchie et des papiers kraft industriels spéciaux.

Les papiers spéciaux sont habituellement produits en petites quantités et souvent à partir de fibres inhabituelles ou de produits chimiques spéciaux. Parce qu'ils sont différents des papiers fabriqués en grande quantité et probablement difficiles à fabriquer, ils n'ont que peu de concurrents. On peut citer comme exemples de papiers spéciaux les papiers suivants: papiers isolants diélectriques, papiers filtre, papiers imperméables à la graisse, papiers de doublure et papiers détachables. Il existe en fait des centaines de papiers spéciaux.

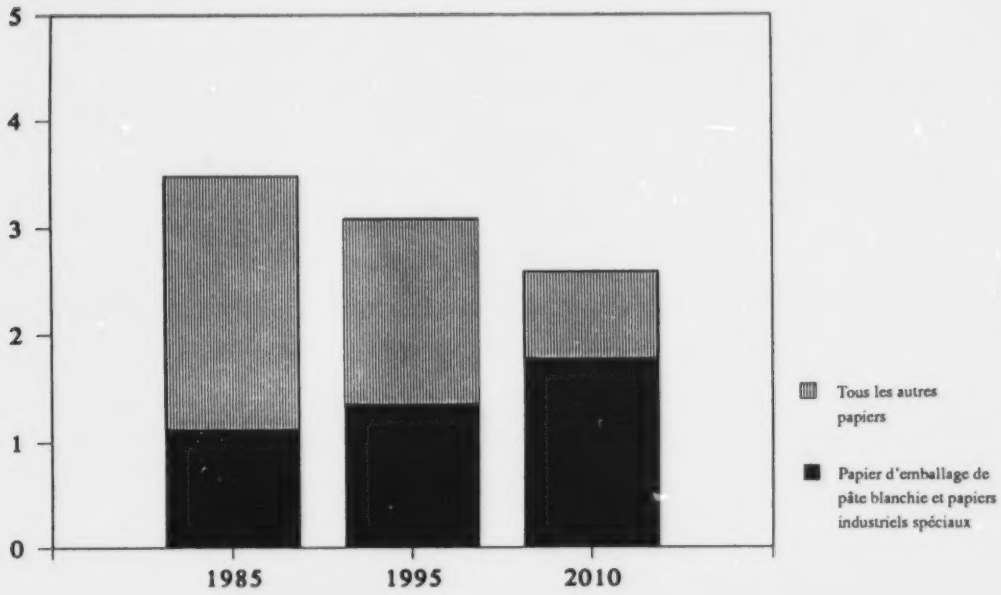
Comme le montre la figure 2-15, l'augmentation de la demande portera sur les papiers spéciaux. Entre 1985 et 2010, cette demande devrait augmenter d'environ 65 000 tonnes, ce qui représente un taux d'augmentation annuel de1,9 %. Cette augmentation n'est ni importante ni impressionnante et ne justifie pas d'augmenter la capacité de production de ces papiers au Canada. Toutefois, certaines usines existantes peuvent être converties pour produire ces papiers kraft spéciaux si elles visent à conserver ou augmenter le niveau de leurs exportations aux États-Unis.

Figure 2-15

Demande américaine actuelle et prévue

de papier kraft

(en millions de tonnes)



Europe occidentale

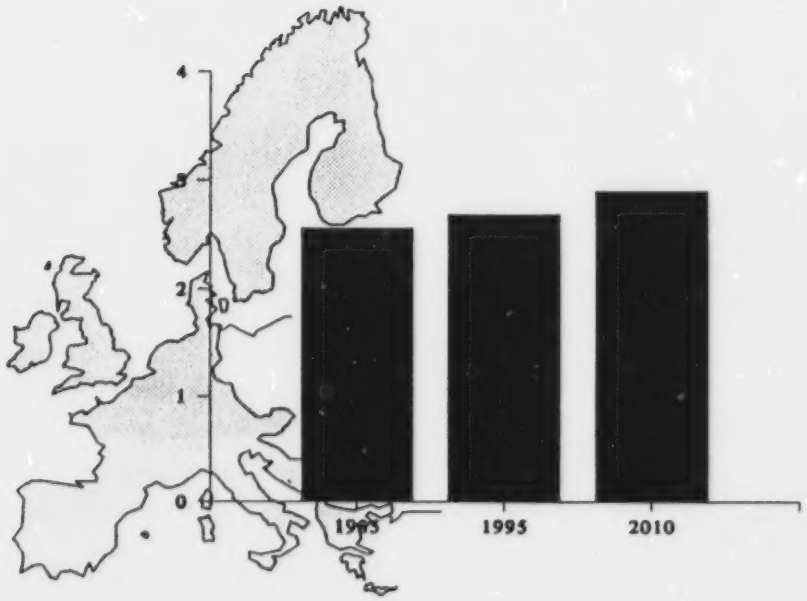
Au cours des années 1980, l'industrie des boîtes en carton ondulé de l'Europe occidentale s'est considérablement modifiée. Les doublures et cartons ondulés fabriqués à partir de fibres secondaires ont fait diminuer la part du marché des doublures en papier kraft à base de pâte vierge et des cartons cannelés de pâte mi-chimique, et cette tendance va continuer. L'augmentation de la demande de produits de meilleure qualité continuera également à augmenter.

La figure 2-16 montre que la demande totale européenne de doublure kraft devrait augmenter à un faible taux annuel (0,5 %) au cours de la période 1985-2010, principalement à cause de l'augmentation de l'utilisation des couvertures spéciales qui remplaceront les doublures kraft.

Figure 2-16

Consommation européenne apparente, actuelle et projetée, de doublure kraft

(en millions de tonnes)



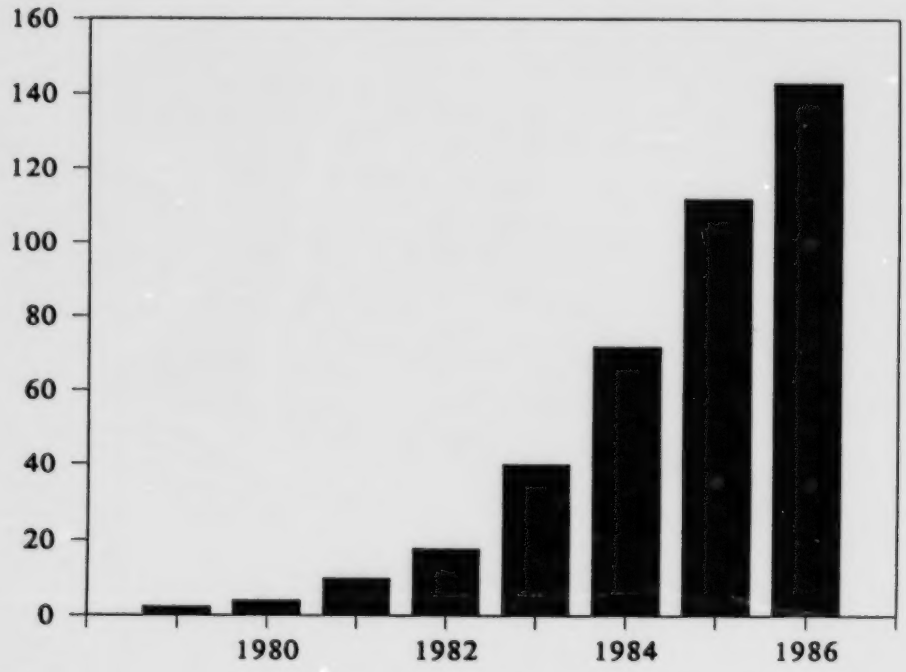
Source: PPI, WRA

Toutefois, comme aux États-Unis, certains signes indiquent que la demande de certaines doublures spéciales augmentera fortement. La principale modification des boîtes en carton ondulé de très bonne qualité consistera à utiliser des doublures pré-imprimées mettant l'accent sur l'image. Cette modification s'applique particulièrement à la République fédérale d'Allemagne et au Royaume-Uni (Figure 2-17), puis à la France et à l'Italie, après un intervalle de deux ou trois ans. Dans les six principaux marchés de la CEE, le secteur des doublures pré-imprimées ne représente encore que 3,0 % du marché total, mais il augmente rapidement.

Figure 2-17

Marché des doublures pré-imprimées au Royaume-Uni - 1979-1986

(en millions de mètres carrés)



Source: WRA

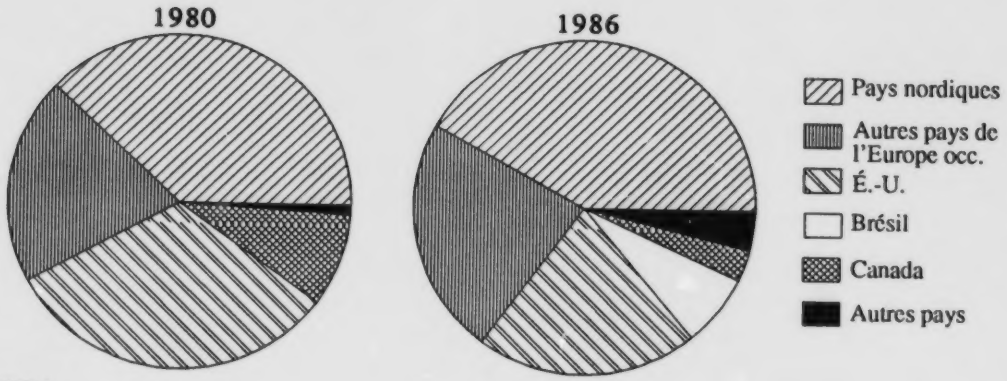
L'Europe occidentale s'oriente définitivement vers une plus grande autosuffisance à l'égard de la demande totale de doublure kraft. Comme nous l'indiquons ci-dessous, l'Europe occidentale a fourni 58 % de sa consommation de doublure kraft de pâte écrue en 1980 tandis que l'Amérique du Nord détenait 41 % de ce marché. En 1986, ces parts du marché ont été respectivement de 65 % et 24 %.

Figure 2-18

Parts du marché de la doublure kraft de pâte écrue

en Europe occidentale

(en % du total)



Sources: API, WRA

Les producteurs nordiques et les nouveaux producteurs de la Péninsule ibérique dont les coûts sont faibles sont les sources de l'augmentation de l'offre intérieure de carton boîte en Europe occidentale. En plus de ces pays, le Brésil en exporte de plus grandes quantités sur ce marché, aux dépens des fournisseurs nord-américains. Il est prévu que la tendance de l'Europe occidentale vers une plus grande autosuffisance continuera à mesure que la capacité de production des pays nordiques et ibériques augmentera.

Au cours des cinq dernières années, la CEE a absorbé approximativement le quart des exportations de papier kraft du Canada. La quasi-totalité de ces exportations est composée de papier kraft pour sacs qui est fourni par les usines de l'Ouest du Canada. Toutefois, la demande de papier kraft ralentit considérablement en Europe comme en Amérique du Nord et ce ralentissement a des conséquences significatives pour les producteurs canadiens qui exportent vers ces marchés.

Même les producteurs de papiers kraft spéciaux éprouveront des difficultés en Europe au cours des prochaines années. Les usines canadiennes sont généralement plus anciennes que celles des concurrents de Suède et de Finlande qui ont augmenté l'efficacité de leur production en augmentant récemment leurs investissements en immobilisations. De plus, les producteurs de l'Europe occidentale sont exceptionnellement souples et innovateurs et constituent de rudes concurrents.

Actuellement, le papier kraft pour sac canadien se comporte bien sur les marchés européens à cause d'un taux de change favorable. Toutefois, il est prévu que les exportations de l'Ouest du Canada vers l'Europe diminueront à l'avenir à mesure que les producteurs vendront leurs produits dans les marchés plus lucratifs de la bordure du Pacifique. À longue échéance, l'Europe occidentale deviendra plus autosuffisante à l'égard du papier kraft et du carton doublure.

Le marché européen est très intégré. On croit que dans les pays nordiques 35 % des producteurs de carton boîte sont entièrement intégrés et qu'au moins 70 % d'entre eux le sont au moins partiellement. Il existe en particulier un fort degré d'intégration des pays nordiques à la République fédérale d'Allemagne. Cette situation s'est avérée profitable pour les producteurs de carton boîte qui sont assurés d'avoir un marché pour leur produit, et pour les transformateurs qui ont un approvisionnement stable. Il est vraisemblable que le degré de cette intégration augmentera à courte et à longue échéances.

La demande de doublure kraft de l'Europe occidentale est caractérisée par une grande variété de qualités. Les masses superficielles sont comprises entre 100 g et 300 g, et la croissance de la demande est plus rapide pour les doublures couchées et non couchées de pâte blanchie . (En 1986, les doublures kraft de pâte blanchie occupaient 15 % du marché des doublures kraft). Les producteurs européens se sont montrés progressistes en adoptant la technologie requise pour fabriquer ces doublures spéciales et, soit satisfont à la demande aujourd'hui, soit la satisferont dans un avenir proche.

En conclusion, les tendances à l'augmentation de l'autosuffisance, à l'utilisation des fibres recyclées et à l'intégration verticale en Europe occidentale signifient que les exportations canadiennes vers ce marché de la plupart des sous-catégories du carton boîte et du papier d'emballage kraft n'augmenteront pas. À l'égard des doublures ordinaires de pâte kraft écrue, le Canada subit un important désavantage au plan des coûts par rapport à des producteurs comme ceux du Brésil et de la Péninsule ibérique. Ce n'est que tant que le dollar canadien sera faible par rapport aux devises européennes que la doublure de pâte kraft écrue et le papier kraft pour sacs du Canada continueront d'être compétitifs en Europe. Il est vraisemblable qu'une grande partie de l'augmentation de la demande de carton et de papier doublure spéciaux sera satisfaite par des producteurs européens innovateurs.

Asie-Pacifique

Japon

Le Japon devrait augmenter sa part du carton pour boîte importé et ce pays est perçu comme étant un marché assez prometteur pour les exportateurs canadiens de doublure kraft.

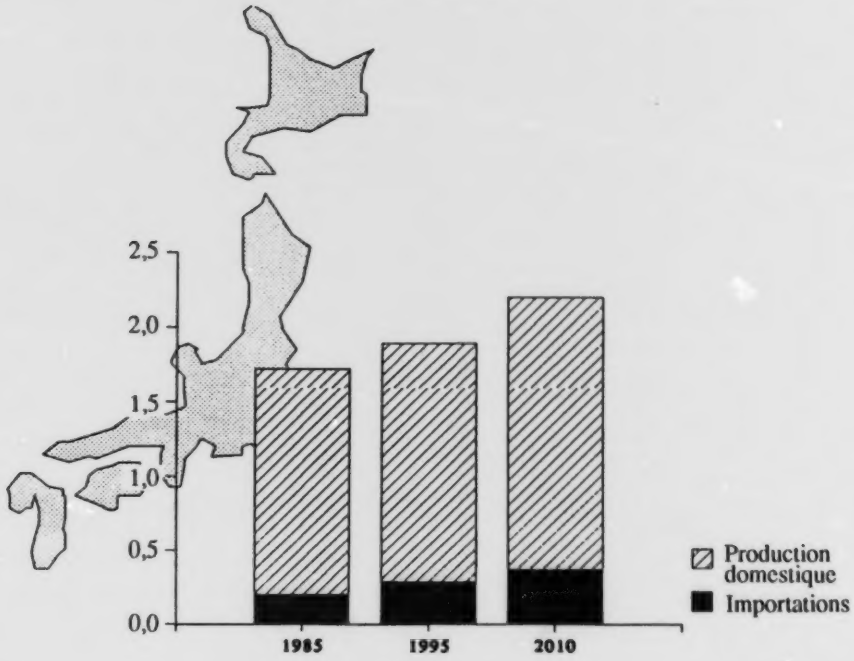
Le Japon intervient pour la plus grande partie dans la demande de doublure kraft du sud-est asiatique. Comme le montre la figure 2-19, il est prévu que cette demande augmentera, passant de 1,7 million de tonnes qu'elle était en 1985 à 2,2 millions de tonnes en 2010, ce qui représente une augmentation de 500 000 tonnes.

Figure 2-19

Consommation japonaise actuelle et prévue

de doublure kraft

(en millions de tonnes)



Source: WRA

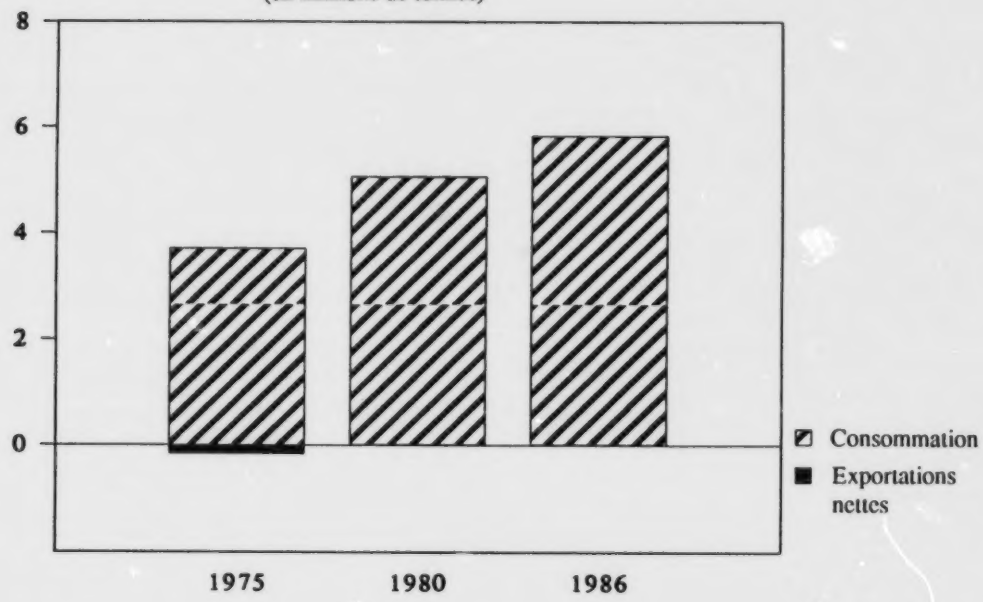
Le Japon a la plus forte économie de tous les pays asiatiques et la croissance de son économie fait augmenter sa demande de carton boîte, bien que moins rapidement qu'antérieurement. Comme le montre la figure 2-20, l'augmentation de deux millions de tonnes de la demande entre 1975 et 1985 a été en grande partie satisfaite par des producteurs domestiques. Toutefois, la très grande force de sa devise et le très haut coût de sa fibre rendent attrayants les produits importés. Il est très vraisemblable que le Japon commencera à augmenter l'utilisation de la doublure kraft importée ces prochaines années.

Figure 2-20

Production et commerce japonais de carton boîte

de 1975 à 1986

(en millions de tonnes)



Source: WRA

L'utilisation de la fibre recyclée a progressivement augmenté au Japon et les producteurs japonais craignent maintenant d'avoir atteint le point de saturation. Bien que cette opinion ne soit pas universellement acceptée, la conséquence d'une telle saturation est l'augmentation des besoins en importations de fibre vierge pour augmenter la qualité du mélange général des fibres recyclées. Le carton doublure kraft est l'un des produits qui fournissent une fibre de cette très haute qualité sous forme de produit commun.

Actuellement, les importations et les exportations de carton doublure kraft sont équilibrées et représentent un commerce d'environ 200 000 tonnes. La plupart des exportations japonaises sont faites vers la Chine tandis que les importations ont presque toutes pour origines les États-Unis et le Canada. Le Japon importe de la doublure kraft (principalement de pâte blanchie) d'Amérique du Nord, ce qui l'aide à conserver la qualité de ses produits recyclés.

Quelle est la proportion de la future demande japonaise de doublure kraft qui sera satisfaite par les importations? Le RISI prévoit que d'ici 2000 approximativement 17 % des besoins japonais en carton doublure kraft seront satisfaits par les importations. Si cette proportion reste la même ou est plus grande en 2010, les importations japonaises de doublure kraft seront d'au moins 375 000 tonnes.

Il est prévu qu'à partir des années 1990 les parts américaine et canadienne du marché japonais diminueront, principalement à cause de l'apparition de concurrents dont les coûts seront faibles, comme le Brésil, la Nouvelle-Zélande et l'Indonésie. Les coûts du bois sont faibles dans ces régions, ce qui leur donne un avantage dans le domaine des doublures kraft à forte teneur en fibre. Toutefois, les producteurs nord-américains de doublure kraft continueront d'être les principaux fournisseurs du Japon. Bien que la part américaine de ce marché doive diminuer jusqu'à 60 % à peu près en 2000 et la part canadienne jusqu'à 20 %, en valeur absolue ces chiffres représentent tout de même des exportations additionnelles de 20 000 à 30 000 tonnes de doublure kraft du Canada vers le Japon entre 1986 et 2000.

Pour pouvoir supporter la concurrence des nouveaux fournisseurs dont les coûts sont faibles sur le marché japonais et minimiser la part du marché qu'ils risquent de perdre, les producteurs canadiens doivent conserver une réputation de fournisseurs de très haute qualité à l'égard des acheteurs japonais. De plus, une énergie considérable doit être consacrée,à longue échéance, à l'établissement et au développement de relations et à la conclusion d'ententes commerciales durables. Ces éléments constituent l'une des principales raisons des succès des exportateurs américains au Japon. L'acceptation des produits américains sur le marché du carton doublure japonais s'est faite par l'intermédiaire d'ententes de marché captif comme l'entente Weyerhaeuser-Rengo.

Autres pays du sud-est asiatique

À cause de l'augmentation de la concurrence des producteurs non traditionnels de carton boîte et de papiers d'emballage kraft, le marché asiatique n'est pas perçu comme étant un marché prometteur à longue échéance. À la différence de ce qu'il en est au Japon, de longues relations commerciales ne se sont pas toujours établies entre acheteur et vendeur dans les autres pays asiatiques. Les fournisseurs nord-américains de produits forestiers doivent, sur ces marchés, faire face à une forte concurrence de la part des producteurs locaux qui bénéficient de très forts avantages au plan des coûts. Cette concurrence augmentera au cours des prochaines années.

Le sud-est asiatique (le Japon étant exclus) est prospère et a l'un des plus forts taux de croissance économique du monde. Des pays comme Taiwan, la Corée du Sud et Hong Kong ont énormément augmenté leurs exportations au cours de la dernière décennie, ce qui leur a procuré d'importants surplus de compte courant.

C'est cet essort extraordinaire des exportations qui est actuellement la cause de la forte augmentation de la demande asiatique de carton boîte. La plus grande partie de la consommation de ce produit y est utilisée pour emballer des marchandises exportées. Il est prévu que cette croissance économique continuera au cours des années 1990 et stimulera encore plus la demande de carton boîte de toutes les qualités.

La demande de carton boîte du sud-est asiatique a augmenté de plus de 40 % entre 1980 et 1985 et une bonne partie de cette augmentation peut être attribuée aux succès remportés par Taiwan sur les marchés mondiaux. Au cours des huit prochaines années, la demande de carton boîte du sud-est asiatique devrait presque doubler et atteindre 5,0 millions de tonnes en 1995, ce qui représente une augmentation de la demande de 2,4 millions de tonnes entre 1985 et 1995.

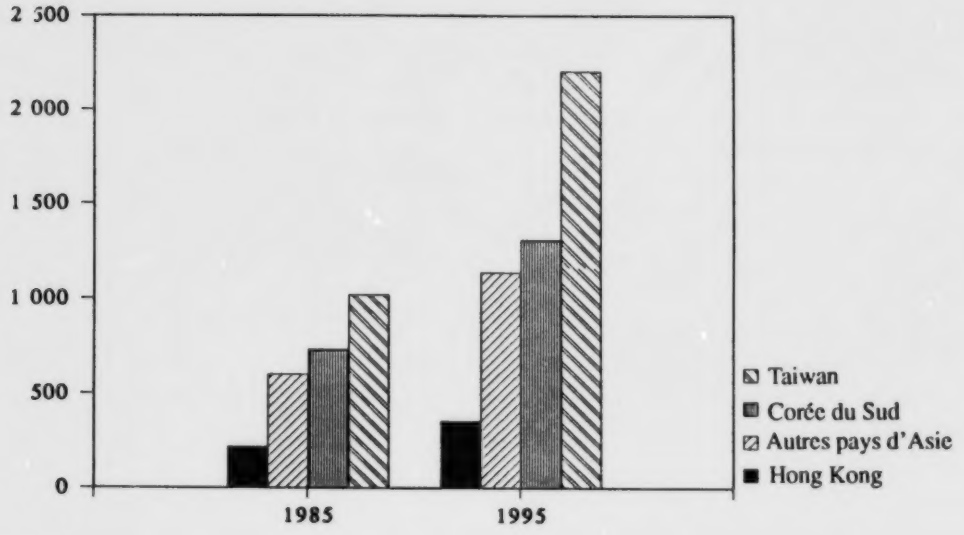
La figure 2-21 montre que Taiwan, la Corée du Sud et Hong Kong sont les autres plus gros consommateurs asiatiques de carton boîte. Il est prévu que leur pourcentage de ce marché régional total restera constant à 75 % approximativement.

Figure 2-21

Demande actuelle et prévue de

cartor boîte des autres pays asiatiques

(en milliers de tonnes)



Sources: BIS-Shrapnel Pty. Ltd., WRA

Taiwan et la Thaïlande devraient montrer les plus forts taux de croissance de la demande d'ici 1995 avec respectivement 8 % et 9 %. Taiwan seul interviendra pour une augmentation de plus d'un million de tonnes au cours de cette période. Les augmentations de la demande des Philippines et de la Malaisie seront les plus faibles, respectivement de 2,3 % et de 4 %.

En dépit de ces prévisions encourageantes, il n'est pas vraisemblable que les exportations canadiennes de carton doublure kraft ordinaire remportent de grands succès au cours des années à venir sur le marché du sud-est asiatique. Le marché asiatique de la plupart des produits de papier et de carton est très compétitif, celui du carton doublure ne faisant pas exception. Les producteurs non traditionnels dont les coûts sont faibles ont pénétré ce marché et, à mesure que les coûts de la fibre augmentent en Amérique du Nord, ils continueront d'augmenter leur part du marché asiatique. De plus, certains pays du sud-est asiatique, comme l'Indonésie, sont devenus autosuffisants en doublure kraft et, à l'avenir, augmenteront leurs exportations de ce produit vers leurs voisins asiatiques.

Depuis le début de 1984, des machines à carton boîte représentant une capacité additionnelle de production de 700 000 tonnes ont été mises en route à Taiwan. Ce surplus de capacité et le désir des usines taiwanaises de satisfaire la demande intérieure ont créé un marché très compétitif, et rien ne semble indiquer que ces conditions vont changer dans un avenir proche. Pour ces raisons, Taiwan ne constitue pas seulement un marché limité pour les exportations canadiennes, mais il constitue également un concurrent sur les autres marchés de cette région.

La Corée du Sud consomme beaucoup moins de carton boîte que Taiwan, mais n'en constitue pas moins un important utilisateur. Bien que certaines importations soient permises, la plus grande partie de la demande intérieure est satisfaite par les usines coréennes. L'industrie coréenne du carton boîte est actuellement l'objet d'une importante restructuration qui devrait lui permettre d'atteindre son objectif d'autosuffisance.

Hong Kong compte fortement sur les importations de carton boîte: ses deux usines fournissent moins de 12 % de la consommation totale de ce pays. Les importateurs, toutefois, sont bien établis et très concentrés. On estime que les industries Williamette contrôlent 50 % du marché du carton doublure et qu'elles deviennent de plus en plus agressives. Dans le même ordre d'idée, on estime que la Chine leur fournit plus de 70 % du carton cannelé importé. Les prix pratiqués par Hong Kong sont très compétitifs et si les vendeurs ne sont pas situés à proximité et ne bénéficient pas de faibles taux de fret, il leur est difficile d'être concurrentiels sur ce marché.

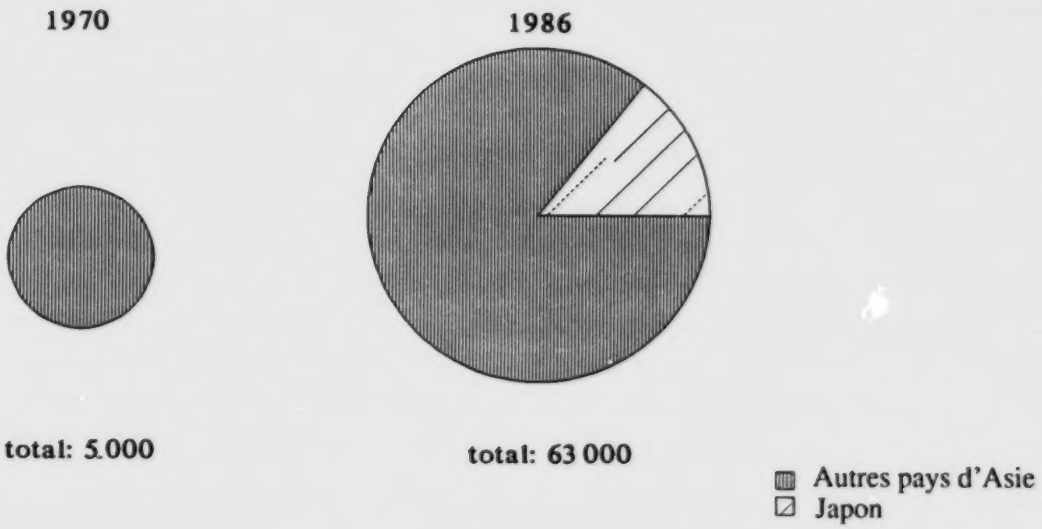
Les autres pays du sud-est asiatique consomment 600 000 tonnes de carton boîte, soit 23 % de la consommation totale régionale de ce produit. De ce total, plus de 250 000 tonnes sont importées. Ces marchés sont fragmentés et très sensibles aux prix, ce qui fait qu'ils deviendront moins attrayants pour leurs fournisseurs d'outre-mer.

Il existe sur ce marché des possibilités limitées pour les fournisseurs étrangers de carton doublure et de carton ondulé parce que la majorité des producteurs domestiques sont déterminés à satisfaire la demande intérieure en augmentant leur production.

Le marché asiatique des papiers kraft est petit mais, comme celui du carton boîte, il est diversifié. Le sud-est asiatique, y compris le Japon, constitue l'un des plus petits marchés d'exportation de papiers kraft du Canada. En 1987 par exemple, les producteurs canadiens de papier kraft et de papiers d'emballage spéciaux ont expédié 8 % de leurs exportations vers le Japon et 18 % vers le reste de l'Asie. Ces exportations s'élèvaient au total à environ 80 000 tonnes et étaient presque entièrement constituées par des papiers kraft de pâte écrue pour sacs multicouches et autres sacs provenant des producteurs de l'ouest du Canada.

Les expéditions canadiennes de papier kraft en Extrême-Orient ont augmenté au cours de la dernière décennie, mais la plus grande partie de cette augmentation a eu pour destination les autres pays d'Asie (Figure 2-22).

Figure 2-22
Exportations canadiennes de papiers d'emballage de pâte écrue vers le sud-est asiatique
1970 et 1986
(tonnes)



Source: Statistique Canada

Il apparaît clairement que le Japon n'a pas augmenté sa demande de papier kraft et ne l'augmentera pas à l'avenir. De plus, bien que l'augmentation de la demande des autres pays du sud-est asiatique ait été très forte, elle n'a pas été impressionnante en valeur absolue. Ce marché est extrêmement compétitif et les prix y varient exceptionnellement vite, spécialement pendant les récessions. La Nouvelle-Zélande et les autres producteurs non traditionnels ont une part assurée et croissante du marché du sud-est asiatique, ce qui semble indiquer que les exportations canadiennes vers cette région resteront, au mieux, à leurs niveaux actuels.

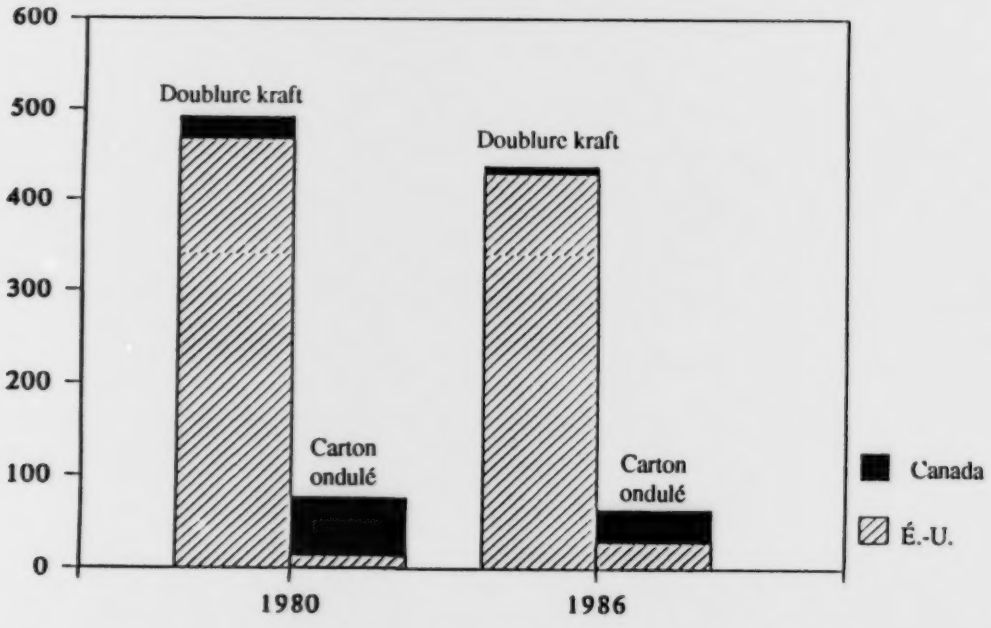
Amérique latine

L'Amérique latine n'est pas perçue comme étant un prospect pour les producteurs canadiens de carton boîte et de papiers d'emballage kraft . Au contraire, elle menace considérablement tous les exportateurs traditionnels de ces produits.

Historiquement, l'Amérique latine, qui comprend l'Amérique du Sud et l'Amérique Centrale et les Caraïbes, a importé son carton boîte de l'Amérique du Nord et principalement du sud des États-Unis. Toutefois, les quantités importées diminuent au fil du temps à mesure que l'Amérique du Sud devient autosuffisante.

Les États-Unis interviennent pour la plus grande proportion dans les importations latino-américaines de doublure kraft. Toutefois, au cours de la période comprise entre 1980 et 1986, le tonnage exporté par les États-Unis a beaucoup diminué, et il est prévu que cette tendance va continuer (Figure 2-23).

Figure 2-23
Importations latino-américaines de carton boîte
de l'Amérique du Nord
(en milliers de tonnes)



Source: API

Woodbridge, Reed and Associates

Les exportations canadiennes de doublure kraft en Amérique latine ont diminué, passant de 26 000 tonnes en 1980 jusqu'à la quantité insignifiante de 8 000 tonnes en 1986. Le Canada exporte plus de carton ondulé (entre 70 000 et 80 000 tonnes) que de doublure kraft dans ces régions, mais ces exportations ont également diminué.

L'Amérique latine constitue un marché insignifiant pour les exportations canadiennes de papier kraft. En 1987, elle en a importé environ 13 000 tonnes, soit 4 % des exportations canadiennes totales de papier kraft. Ces importations vont vraisemblablement diminuer.

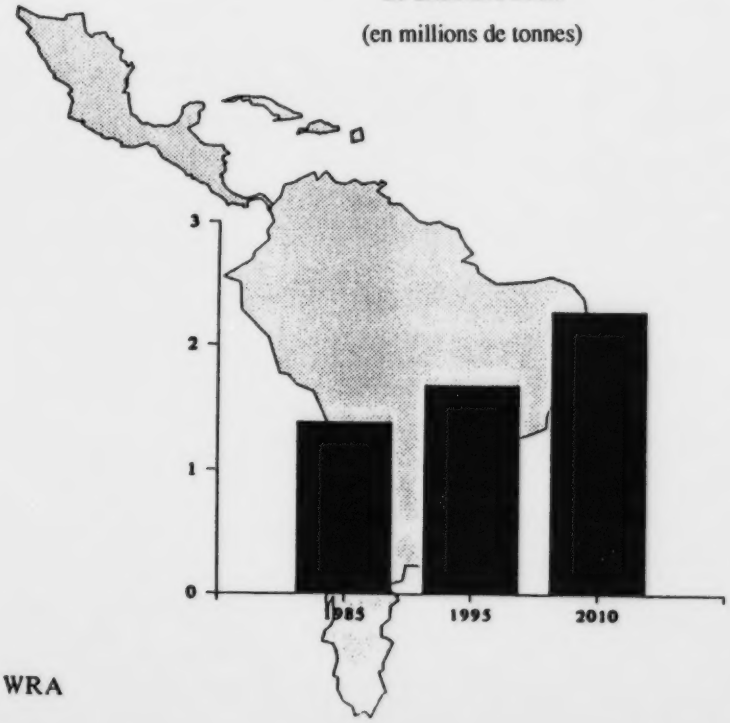
En 1985, la consommation totale de doublure kraft de l'Amérique latine a atteint 1,4 million de tonnes (Figure 2-24) dont le tiers a été importé. Il est prévu que la demande latino-américaine de doublure kraft augmentera de 2 % par an jusqu'à 2010, ce qui représente une augmentation de 890 000 tonnes. Toutefois, il est prévu que la plus grande partie de cette quantité sera fournie par la production domestique. Le Brésil, en particulier, augmente rapidement sa capacité de production de doublure kraft et est actuellement un exportateur net de ce produit. Alors que le Brésil n'a fourni que très peu de carton doublure aux pays voisins en 1980, les expéditions totales de ce pays vers l'Amérique latine ont atteint 8 000 tonnes en 1986 et elles devraient continuer d'augmenter.

Figure 2-24

Consommation latino-américaine actuelle et prévue

de doublure kraft

(en millions de tonnes)



Source: WRA

Woodbridge, Reed and Associates

La plupart des usines brésiliennes de pâte et de papier considèrent d'augmenter considérablement leurs installations existantes bien qu'une petite partie seulement de cette nouvelle capacité de production doive être réalisée avant 1991. À plus longue échéance, le Brésil peut produire suffisamment de doublure kraft pour satisfaire une plus grande partie de la demande latino-américaine et supplanter dans cette région certains de ses concurrents du sud des États-Unis. Il est également possible que l'Argentine devienne autosuffisante dans un avenir proche tandis que le Chili a le potentiel de l'être à longue échéance parce qu'il possède des ressources en fibre très semblables à celles du sud des États-Unis.

Dans l'ensemble, il n'existe en Amérique latine que très peu de possibilités pour les exportateurs canadiens de carton boîte. Non seulement les exportations nord-américaines de ce produit vers cette région diminueront à l'avenir mais le Brésil pourrait même devenir, à longue échéance, un exportateur sur les marchés nord-américains.

Position compétitive

L'industrie canadienne du carton boîte et du papier d'emballage kraft est à la veille de se modifier profondément. L'apparition de producteurs dont les coûts sont faibles, l'augmentation de la concentration industrielle en Amérique du Nord et un ralentissement accentué de l'augmentation de la demande mondiale de produits communs contribuent tous à exercer une pression sur les producteurs canadiens pour qu'ils deviennent plus compétitifs ou se spécialisent.

Il existe au Canada 25 usines qui produisent du carton boîte, du papiers kraft, ou ces deux produits, (Figure 2-25), et elles ont une capacité totale de production d'environ 2,6 millions de tonnes. La plus grande partie de l'industrie canadienne du carton boîte est intégrée en aval à des usines de boîtes en carton ondulé. En fait, tous les producteurs de l'est du Canada sont intégrés alors que le seul producteur non intégré est situé dans l'ouest. Ce dernier intervient pour une large part dans les exportations totales de carton doublure du Canada. À l'inverse, très peu de producteurs canadiens de papier kraft sont intégrés en aval à des usines qui produisent des sacs.

Figure 2-25

Aperçu de l'industrie canadienne du carton boîte et du papier d'emballage kraft, par région

	Côte de la C.-B.	Intérieur de la C.-B.	Prairies	Ontario	Québec	Atlantique	Total
Nombre d'usines	3	1	1	8	9	3	25
Capacité	495	100	130	656	963	225	2569

Sources: Statistique Canada, ACPPP, WRA

Il existe une grande différence entre les producteurs de papier kraft de l'ouest et ceux de l'est du Canada. Les premiers sont caractérisés par de plus grandes économies d'échelle et se spécialisent dans la production et l'exportation de papier kraft pour sacs. Les producteurs de l'est sont nombreux, petits et fragmentés et produisent différentes qualités de papier kraft semi-ouvré. Ils sont plus orientés vers le marché intérieur.

Sur les marchés d'aujourd'hui, il est nécessaire de réaliser des économies d'échelle dans la production du carton doublure kraft. Toutefois, le Canada ne possède pas de machine à carton doublure de classe mondiale. Ses plus grosses usines ont une capacité moyenne de production de 250 000 t/an et leurs machines sont de 15 % plus petites que la machine moyenne des États-Unis dont la capacité de production est de 300 000 t/an. Comme nous l'avons mentionné précédemment, le Canada est un fournisseur marginal de ce marché mondial d'exportation et son marché intérieur est petit. Ce sont les raisons pour lesquelles il ne peut produire d'importantes quantités du même produit; au contraire, la plupart des usines canadiennes produisent toute une gamme de ces cartons, dont les masses superficielles sont différentes, à l'intention de différents marchés et ont de ce fait des coûts unitaires plus élevés.

En plus de ne pouvoir faire des économies d'échelle, l'industrie canadienne du carton boîte est caractérisée par des machines plus anciennes qui ne peuvent entrer en compétition avec les grosses installations plus récentes des États-Unis et des pays nordiques. Toutefois, quelques usines se sont récemment modernisées et quelques autres sont en voie de le faire.

La doublure et le papier kraft ont une forte teneur en bois et le Canada ne bénéficie pas d'un avantage comparatif à l'égard du bois, spécialement dans les provinces de l'est. De plus, bien que les usines canadiennes bénéficient d'un avantage au plan des coûts de l'énergie par rapport à leurs concurrents étrangers, cet avantage ne constitue pas un facteur important de la production du carton boîte et des papiers d'emballage kraft dont le rendement est relativement faible et dont la production consomme comparativement peu d'énergie.

Les coûts du transport constituent également un facteur important du commerce du carton boîte et du papier kraft. Les producteurs canadiens éprouvent des difficultés à faire concurrence, sur les marchés européens, aux fournisseurs des pays nordiques qui bénéficient d'un avantage au plan des coûts de transport dans cette région. Toutefois, les producteurs de l'ouest du Canada qui peuvent réaliser de plus importantes économies d'échelle et dont les coûts de la fibre sont plus faibles sont marginalement plus compétitifs sur les marchés européens que leurs homologues de la région est. Sur le marché américain, ils subissent une très forte concurrence de la part des producteurs de doublure kraft de pâte écrue du sud des États-Unis qui bénéficient d'avantages sur les coûts de la fibre et du transport. Le chapitre VI contient une étude plus approfondie de ces coûts.

Actuellement, le carton boîte et les papiers d'emballage kraft de l'ouest du Canada sont compétitifs en Europe parce qu'ils bénéficient de taux de change favorables. Il est prévu que cet avantage commercial ne durera qu'autant que le dollar restera faible par rapport aux devises de la CEE.

Exportations canadiennes

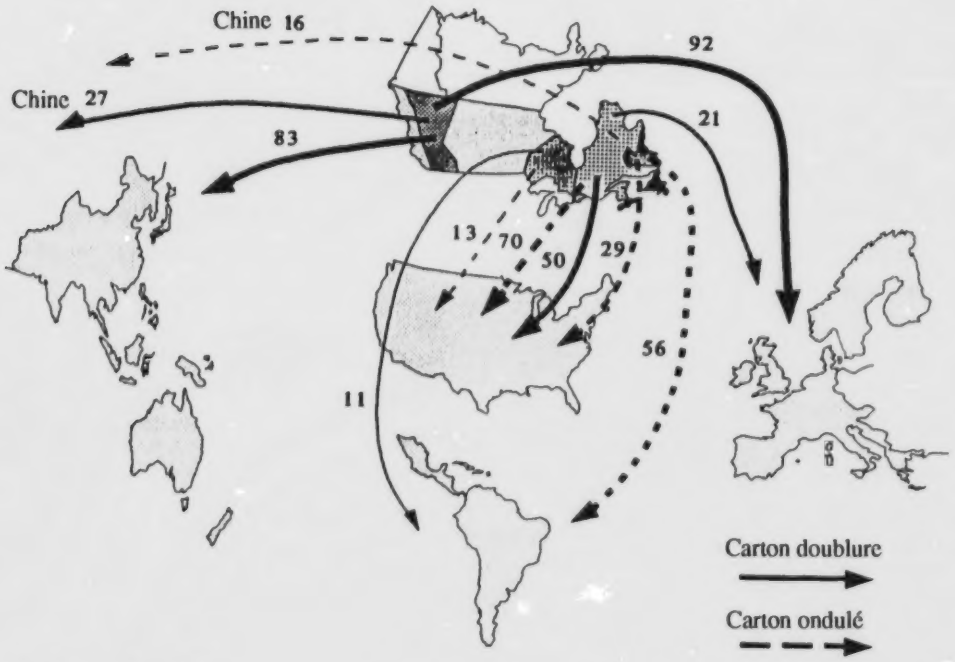
Les producteurs canadiens exportent un peu plus de carton doublure que de carton ondulé. L'Europe occidentale est le plus important marché d'exportation de carton doublure du Canada et est suivi par les marchés des États-Unis et du Japon (Figure 2-26). La majorité du carton doublure destiné à l'Europe occidentale provient de la Colombie-Britannique et du Québec; le Québec est le plus important exportateur de carton doublure vers les États-Unis et la Colombie-Britannique est le plus gros expéditeur de carton doublure vers les pays asiatiques.

Les États-Unis constituent le plus important marché pour les exportations de carton ondulé du Canada et sont suivis par l'Amérique latine et la région Afrique - Moyen-Orient. Les principaux exportateurs vers toutes ces régions sont le Nouveau-Brunswick et le Québec.

Figure 2-26

Principales exportations canadiennes de carton boîte 1986

(en milliers de tonnes)



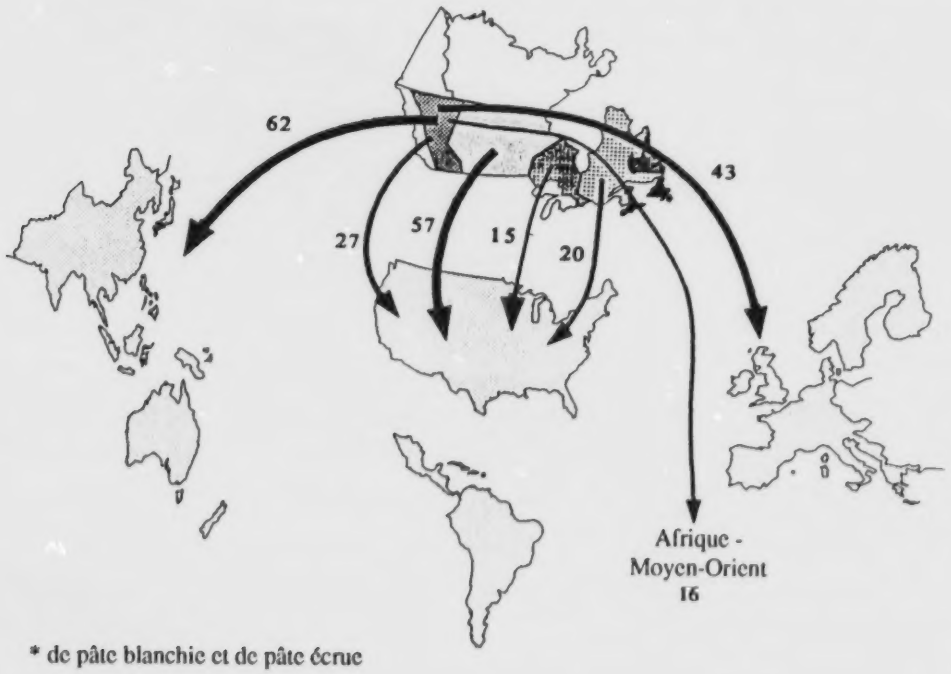
Source: Statistique Canada

La plus grande partie des exportations canadiennes de papier kraft est à base de pâte écrue. La figure 2-27 montre que la plus grande partie du papier d'emballage (de pâte blanchie et de pâte écrue) est destinée aux États-Unis tandis que l'Asie, l'Europe occidentale et l'Afrique - Moyen-Orient constituent ses autres marchés importants. Les régions exportatrices sont la Colombie-Britannique, le Manitoba et, dans une moindre mesure, le Québec.

Figure 2-27

Principales exportations canadiennes de papier d'emballage kraft * 1986

(en milliers de tonnes)



* de pâte blanchie et de pâte écrue

Source: Statistique Canada

Production canadienne et distribution régionale

Région côtière de la Colombie-Britannique

Il existe sur la côte ouest trois usines qui produisent du carton boîte et des papiers d'emballage kraft . Ces usines sont les suivantes:

Tableau 2-2
Usines à carton boîte et à papiers d'emballage kraft -
Région côtière de la Colombie-Britannique
(en milliers de tonnes)

Nom et emplacement de l'usine	Capacité	Qualité
Crown Forest Industries, Campbell River	85	Doublure/papier
Eurocan Pulp & Paper, Kitimat	320	Doublure/papier
Paperboard Industries, Burnaby	90	Doublure/ondulé*

* À base de fibre recyclée.

Les trois usines de la région côtière de la Colombie-Britannique produisent de nombreux cartons doublure, cartons ondulés et papiers kraft à partir de pâte blanchie et de pâte écrue. Les deux usines qui utilisent la fibre vierge produisent toute une série de papiers doublure kraft dont la plus grande partie est exportée. Ces deux usines utilisent les résineux comme composants.

La société Eurocan a récemment annoncé qu'elle installe un équipement de production de pâte chimico-thermo-mécanique qui sera mis en route en 1989 pour augmenter sa capacité de production de carton doublure.

Il faut indiquer ici que la capacité de certaines usines indiquées dans cette section sont des estimations. Plusieurs usines n'indiquent que leur capacité totale sans faire de distinction entre les différentes qualités qu'elles produisent.

Région intérieure de la Colombie-Britannique

Il existe dans la région intérieure de la Colombie-Britannique une usine qui produit du carton boîte et du papier d'emballage kraft, et qui est décrite au tableau 2-3.

Tableau 2-3
Usine à carton boîte et à papiers d'emballage kraft -
Région intérieure de la Colombie-Britannique
(en milliers de tonnes)

Nom et emplacement de l'usine	Capacité	Qualité
Canfor, Prince George	100	pour sacs

En plus de produire du papier kraft de pâte écrue pour sacs, la société Canfor produit de la pâte kraft écrue de résineux dont la plus grande partie est exportée.

Provinces des Prairies

Il existe dans les provinces des Prairies une usine qui produit du carton boîte et du d'emballage kraft. Voir le tableau 2-4.

Tableau 2-4
Usine à carton boîte et à papiers d'emballage kraft -
Prairies
(en milliers de tonnes)

Nom et emplacement de l'usine	Capacité	Qualité
Manfor, The Pas	130	pour sacs

L'usine Manfor produit du papier kraft de pâte écrue de résineux pour sacs, principalement pour l'exportation vers les États-Unis. Jusqu'à une époque récente, cette usine était à vendre et plusieurs entreprises industrielles forestières se sont montrées intéressées à l'acheter. Toutefois, le gouvernement provincial a récemment changé et il n'est pas certain que cette usine sera vendue.

Ontario

Il existe en Ontario sept usines qui produisent du carton boîte et du papier d'emballage kraft et qui sont décrites au tableau 2-5.

Tableau 2-5

Usines à carton boîte et à papiers d'emballage kraft - Ontario

(en milliers de tonnes)

Nom et emplacement de l'usine	Capacité	Qualité
Atlantic Packaging, Toronto*	105	Doublure/ondulé
Domtar, Red Rock	220	Doublure
Domtar, Mississauga*	96	Doublure/ondulé
Domtar, Trenton*	100	Ondulé
E.B. Eddy Forest Products, Ottawa	15	Papier
MacMillan Bloedel, Sturgeon Falls*	70	Ondulé
Paperboard Industries, Trenton*	45	Ondulé

* Ajoute de la fibre secondaire à ses composants.

L'industrie ontarienne est caractérisée par une forte proportion de producteurs de couvertures spéciales. Par rapport à ce qu'il en est dans le reste du Canada, la fibre secondaire est relativement abondante en Ontario, qui doit néanmoins en importer une quantité considérable des États-Unis. La faiblesse du coût de leurs composants a fait que ces producteurs peuvent faire concurrence à ceux de doublure kraft de la même province. La plus grande partie des couvertures spéciales produites en Ontario et, par conséquent au Canada, est consommée sur le marché domestique.

Le principal producteur ontarien produit du carton doublure kraft de pâte écrue et utilise des résineux comme composant. Les autres petites usines produisent du carton ondulé de pâte mi-chimique et différentes autres qualités de carton.

La société E.B. Eddy possède une petite usine et est le seul producteur ontarien de papier kraft dont la plus grande partie de la production est consommée sur le marché domestique. Elle produit également un très grand nombre de papiers fins et spéciaux.

Québec

Il existe au Québec neuf usines à carton boîte et à papier d'emballage kraft qui sont décrites au tableau 2-6.

Tableau 2-6

Usines à carton boîte et à papiers d'emballage kraft - Québec

(en milliers de tonnes)

Nom et emplacement de l'usine	Capacité	Qualité
Cascades, Kingsey Falls*	30	Doublure/ondulé
Cascades, East Angus	80	Papier
CIP, La Tuque	249	Doublure
CIP, Matane*	95	Ondulé
Consolidated Bathurst, New Richmond	195	Doublure
Consolidated Bathurst, Trois-Rivières	115	Papier
Glassine Canada, Québec	13	Papier
Kruger, Montréal*	76	Doublure
Paper Cascades, Cabano*	90	Ondulé

* Utilise la fibre secondaire comme partie de ses composants ou comme composant.

L'industrie québécoise du carton boîte et du papier d'emballage kraft est composée de plusieurs petites usines et de quelques grosses. Cette province intervient pour une forte part dans les exportations canadiennes de carton ondulé et de carton doublure. Par contraste avec ce qu'il en est en Ontario, la majorité des producteurs québécois utilisent principalement de la pâte kraft vierge.

Les sociétés CIP (La Tuque) et Consolidated Bathurst (New Richmond) sont d'importants producteurs canadiens de doublure kraft de pâte de résineux. Parce qu'elle est intégrée au niveau de la pâte kraft blanchie, la première produit également de la pâte mi-blanchie et des papiers spéciaux de pâte blanchie et de pâte écrue tandis que la dernière produit tous les produits de pâte écrue.

Les autres usines québécoises produisent toute une série de cartons doublure, cartons ondulés et papiers spéciaux comme des papiers d'emballage, des papiers extensibles, des papiers cristal et d'autres papiers de transformation.

En général, les producteurs québécois de papier kraft vendent leur production principalement sur le marché domestique. L'usine d'East Angus constitue une exception: elle a exporté presque la moitié de sa production en 1986 et 1987.

Provinces de l'Atlantique

Il existe dans les provinces de l'Atlantique trois usines à carton doublure et à papier d'emballage kraft , qui sont décrites dans le tableau 2-7.

Tableau 2-7
Usines à carton boîte et à papiers d'emballage kraft -
Provinces de l'Atlantique
(en milliers de tonnes)

Nom et emplacement de l'usine	Capacité	Qualité
Consolidated Bathurst, Bathurst*	150	Ondulé
Lake Utopia, St. George*	100	Ondulé
Minas Basin Pulp & Power, Hantsport*	20	Ondulé

* Utilise la fibre secondaire comme partie de ses composants ou comme composant.

Les usines de Bathurst et St. George produisent du carton ondulé et la première produit également de la pâte commerciale chimico-thermo-mécanique. L'usine de la société Minas Basin produit une série de cartons en plus de produire du carton ondulé.

Le Nouveau-Brunswick est la province canadienne exportant le plus de carton ondulé; les États-Unis et l'Amérique latine constituent ses plus grands marchés.

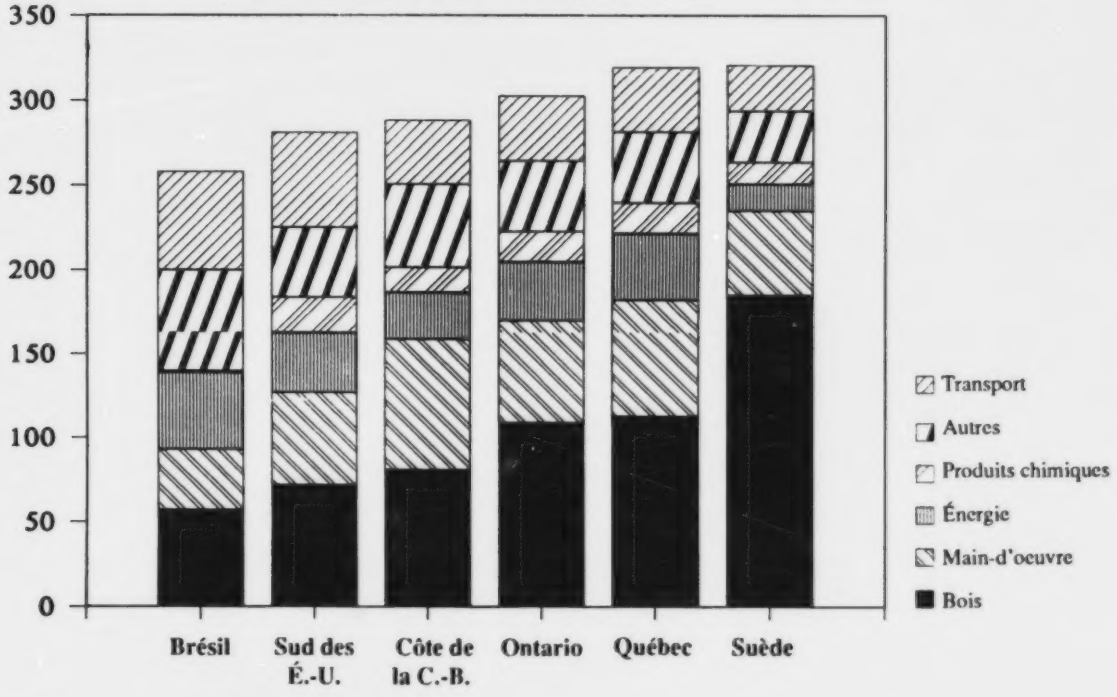
Position compétitive au plan des coûts

Actuellement, le Canada est en position modérément favorable au regard des coûts par rapport à ses concurrents sur le marché mondial du carton doublure. Tandis que les coûts de production du Canada sont généralement plus faibles que ceux des usines scandinaves ou japonaises, ils sont plus élevés que ceux du sud des États-Unis ou des pays producteurs non traditionnels comme le Brésil. La compétitivité du Canada diminuera à mesure que ce dernier pays étendra sa dominance sur les marchés mondiaux d'exportation.

Les régions dont les coûts de la fibre sont faibles bénéficieront certainement d'un avantage comparatif dans la production de produits à forte teneur en bois comme la doublure kraft. La figure 2-28 montre la répartition des coûts pour le Canada et ses principaux concurrents. Bien qu'ils ne soient pas montrés ici, on estime que les coûts de production du Japon sont approximativement le double des coûts des États-Unis. La Colombie-Britannique, qui est la région où les coûts de la fibre sont les plus faibles, constitue certainement la région canadienne qui bénéficie d'un avantage comparatif dans la production de doublure kraft.

Il existe une importante différence à l'égard des coûts entre les producteurs du sud des États-Unis et ceux des régions canadiennes. En moyenne, au Canada les coûts de production sont d'au moins 10 % plus élevés que ceux des producteurs américains. À l'inverse de ce qu'il en est pour ses homologues des États-Unis, le Canada n'a qu'une seule machine à carton doublure de classe mondiale et, dans la plupart des cas, ne réalise pas les économies d'échelle obtenues par les producteurs américains.

Figure 2-28
Coûts estimés de la production de doublure kraft de pâte écrue
1987 - par région
(en $ É.-U./tonne livrée en Europe occidentale)



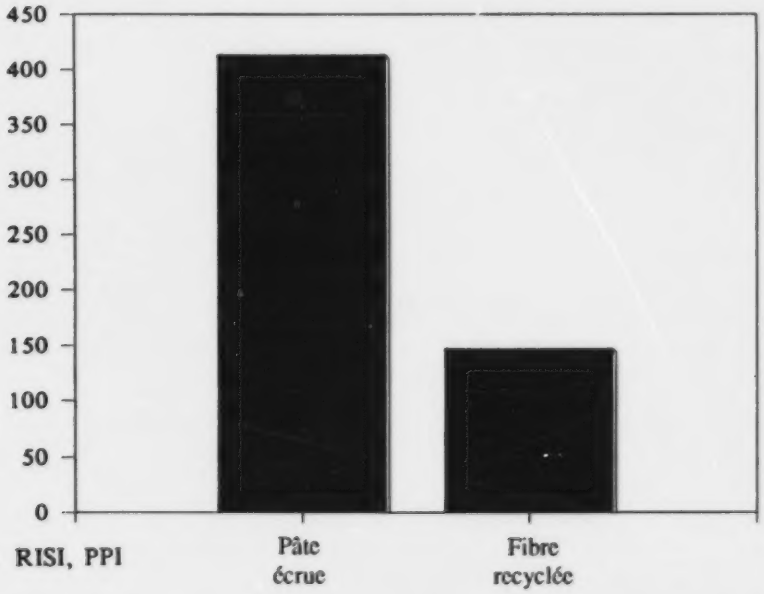
Source: WRA

L'industrie de la doublure kraft du sud des États-Unis est dominée par de grosses usines efficaces bénéficiant d'économies d'échelle, comme nous l'avons indiqué auparavant. Historiquement, ces producteurs ont satisfait à une importante part de la demande intérieure en plus de fournir le marché d'exportation. Le Brésil est également en bonne position pour produire et exporter de la doublure kraft, mais les propriétaires d'usines y préfèrent actuellement investir du côté de la pâte kraft d'eucalyptus blanchie. À longue échéance toutefois, il est très vraisemblable que la capacité de production de doublure kraft du Brésil augmentera considérablement. Les autres fournisseurs potentiels dont les coûts sont faibles, comme le Chili, la Nouvelle-Zélande et l'Afrique du Sud, seront également capables de s'emparer des parts du marché des fournisseurs traditionnels de carton doublure.

Si le Règlement 41 est abrogé ou modifié pour donner plus d'importance aux propriétés de rigidité comme nous l'avons indiqué précédemment, l'utilisation de la fibre recyclée comme composant du carton doublure augmentera considérablement aux États-Unis (se reporter à la page 113 pour plus d'information sur le règlement 41). Les composants recyclés conviennent mieux à la production de carton doublure de masse superficielle plus élevée et il est prévu que ce marché sera dominé par les producteurs américains qui ont accès à de grandes quantités de fibres secondaires.

L'utilisation de la fibre secondaire comme composant peut certainement procurer aux producteurs un avantage au plan des coûts. La figure 2-29 montre les économies sur les coûts des composants susceptibles d'être obtenues par l'utilisation de la fibre recyclée.

Figure 2-29
Comparaison des coûts de la pâte kraft écrue et de la pâte de fibre secondaire en 1987
(en $ É.-U./tonne, livrée aux États-Unis)



Source: RISI, PPI

Bien que l'utilisation de la fibre secondaire comme composant diminue les coûts de production au Canada, il n'est pas prévu qu'elle influencera significativement la compétitivité des producteurs canadiens sur les marchés d'exportation. À cause du manque de fibre recyclée d'origine domestique, de nombreux producteurs canadiens de couvertures spéciales sont obligés de l'importer des États-Unis à un prix supérieur au prix payé par les producteurs américains. C'est l'une des raisons pour lesquelles les États-Unis importent très peu de couvertures spéciales du Canada. De plus, des régions comme l'Europe occidentale et l'Asie augmentent leur production de couvertures spéciales et diminuent ainsi leurs besoins en importation. Les producteurs canadiens de couvertures spéciales seront capables de conserver leur dominance sur le marché intérieur parce que leurs coûts sont faibles, et d'augmenter modestement leurs exportations vers certains marchés.

Il apparaît clairement que les producteurs canadiens de carton doublure ordinaire ne peuvent pas pénétrer considérablement le marché américain. Le Canada est actuellement un petit exportateur de doublure kraft de pâte écrue vers les États-Unis et une forte concurrence continuera de se faire sentir sur ce marché, particulièrement si le Règlement 41 est modifié. Ainsi, pour occuper un créneau sur le marché américain du carton doublure, les usines canadiennes doivent se concentrer sur la production de cartons doublure spéciaux de très bonne qualité et préférablement sur ceux dont la masse superficielle est faible.

Bien que le coût de la production d'une doublure spéciale comme le carton doublé blanc soit supérieur à celui de la doublure de pâte kraft écrue, le Canada a actuellement un avantage sur les producteurs américains. Parce que ceux-ci ont l'avantage de pouvoir réaliser d'importantes économies d'échelle dans la production de produits de pâte écrue, ils ne se sont que peu efforcés de produire les autres types de doublure. Actuellement, il n'y a qu'un seul producteur américain de carton kraft doublé blanc et il est prévu qu'une seule machine sera mise en route au cours des quatre prochaines années. De plus, très peu d'importantes usines américaines sont intégrées à une usine à pâte kraft blanchie. Il est évident qu'à moyenne échéance, l'écart entre la demande intérieure et l'offre de carton doublé blanc augmentera. Les producteurs canadiens pourraient combler cet écart.

Les perspectives d'exportation vers l'Europe occidentale ne sont pas prometteuses. Cette région devient de plus en plus autosuffisante en couvertures spéciales et en doublure kraft. De plus, les fournisseurs nordiques augmentent leur part de ce marché aux dépens de leurs concurrents nord-américains. Les coûts du transport constituent un élément majeur du coût du carton doublure et les fournisseurs nordiques ont un avantage à ce chapitre sur le marché de l'Europe occidentale. Il est prévu que les tarifs du transport maritime augmenteront considérablement au cours des prochaines années, ce qui diminuera encore la compétitivité du carton doublure canadien en Europe.

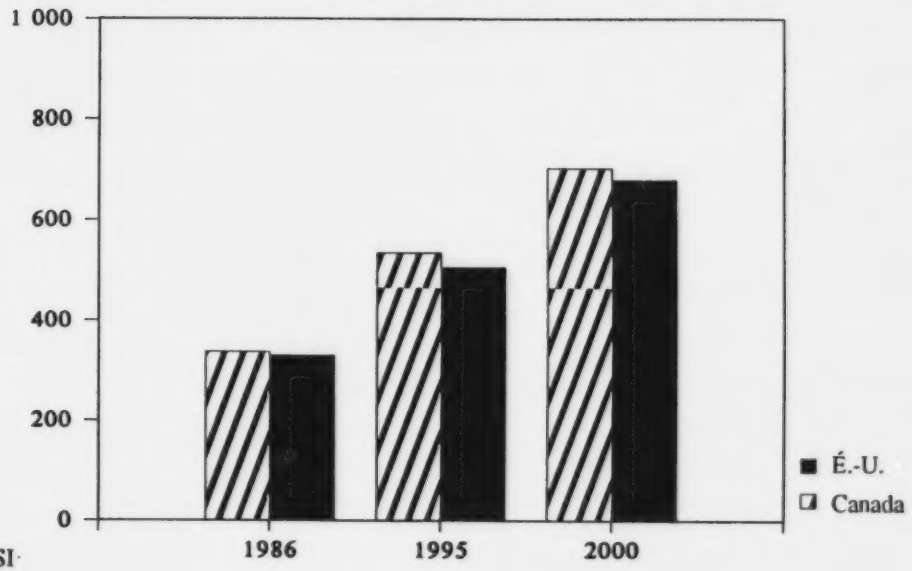
La situation est légèrement différente pour les papiers kraft. Les États-Unis constituent le plus important marché d'exportation des producteurs canadiens de papiers kraft, et en particulier de papiers kraft pour sacs multicouches. Ces dernières années, la diminution de la demande sur ce marché et la faiblesse des taux d'utilisation des machines qui en a résulté ont incité de nombreux producteurs américains à diminuer leur capacité de production. Ainsi, l'équilibre entre l'offre et la demande de ces produits s'est rétabli. Toutefois, l'existence d'une bi-capacité de production a fait que les prix et les bénéfices ont été très instables dans le passé en Amérique du Nord et il est vraisemblable que cette situation pourrait se reproduire à l'avenir.

En plus de la diminution future de la demande, il faut faire observer que les prix du papier kraft sont plus élevés au Canada qu'aux États-Unis et que cette situation continuera à courte et à longue échéances (se reporter à la figure 2-30). Tandis que les producteurs canadiens de papiers kraft continueront de consommer une énergie moins coûteuse, les producteurs du sud des États-Unis paieront moins cher leur bois et leur main-d'oeuvre. Ce sont les raisons pour lesquelles les producteurs canadiens ne seront pas compétitifs sur le marché américain du papier kraft commun.

Figure 2-30

Coûts variables moyens de production du papier kraft

(en $ É.-U./tonne, livrée)



Source: RISI

Si les producteurs canadiens de papiers kraft souhaitent capturer un plus gros segment du marché américain, ils doivent exporter des papiers kraft spéciaux de forte valeur. En valeur absolue, il est prévu que la demande américaine de ces types de produit augmentera à moyenne et à longue échéances et que leurs prix seront plus stables que ceux du papier kraft commun.

Le carton boîte et les papiers d'emballage kraft spéciaux peuvent en général être vendus cher s'ils répondent aux besoins spéciaux de la clientèle. Les acheteurs consentent à payer un prix plus élevé pour s'assurer une source constante d'une marchandise difficile à trouver au Canada ou aux États-Unis.

Conséquences à l'échelon national

Antérieurement, l'industrie canadienne du papier kraft s'était concentrée en grande partie sur la production des papiers kraft communs et semi-ouvrés et avait obtenu un certain succès à l'intérieur et à l'extérieur du pays. Toutefois, des modifications de la demande et de l'offre mondiales ont introduit de nouvelles forces sur ces marchés, et les producteurs canadiens ne peuvent plus compter sur la stabilité de leur situation. Ils devront fabriquer de nouveaux produits et faire preuve d'innovation pour répondre aux défis représentés par les contraintes relatives à la fibre, les modifications de la demande et l'apparition sur le marché mondial de producteurs dont les coûts sont faibles.

Historiquement, l'abondance de la matière ligneuse au Canada a permis aux producteurs de continuer à fabriquer des papiers kraft communs de valeur faible. Mais la situation de la fibre s'est modifiée considérablement et l'insuffisance prochaine de l'offre de cette ressource force maintenant les producteurs canadiens à devenir plus efficaces dans son affectation et son utilisation.

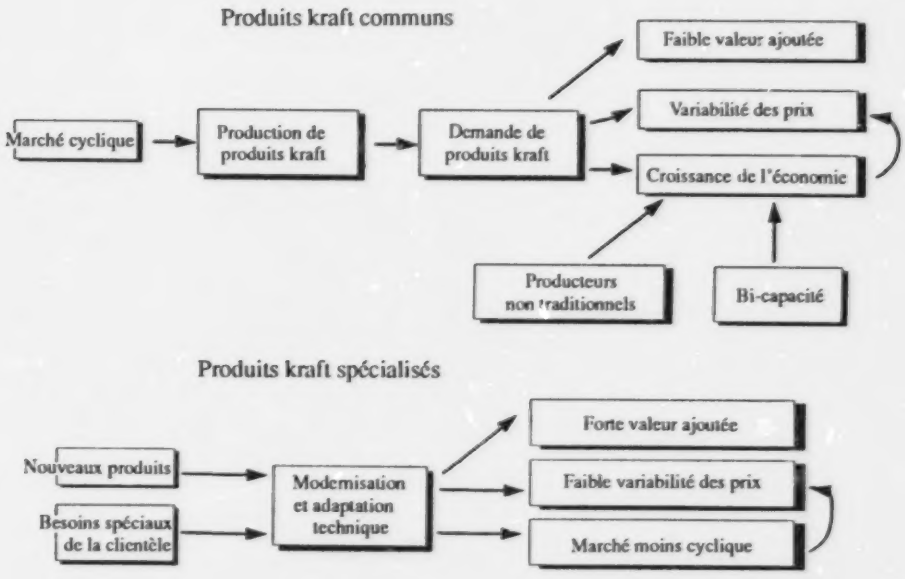
Pour des raisons indiquées antérieurement, l'industrie nord-américaine du carton boîte et du papier d'emballage kraft a été particulièrement cyclique au regard des prix et des bénéfices. Il est vraisemblable qu'elle continuera de l'être dans le domaine des produits communs. Comme le montre la figure 2-31, la croissance de l'économie fait augmenter la demande de carton boîte et de papier d'emballage kraft communs et l'industrie réagit à ce mouvement. Ce marché est par conséquent d'abord de nature cyclique, situation exacerbée par l'existence d'une bi-capacité de production et l'augmentation de la présence sur le marché mondial de producteurs dont les coûts sont faibles.

La spécialisation de l'industrie canadienne dans le carton boîte et le papier d'emballage kraft de meilleure qualité peut modifier la dynamique de cette industrie et minimiser les cycles du marché. En cherchant activement des clients dont les besoins sont spéciaux et en adaptant sa technologie pour répondre à ces besoins, cette industrie peut occuper une excellente position sur le marché mondial et faire des bénéfices proportionnels à cette position. La variabilité des prix des produits spéciaux de plus forte valeur est plus faible et ce marché est de nature plus stable.

L'avenir des cartons doublure spéciaux comme le carton doublé blanc est prometteur. La demande de carton doublé blanc imprimable de très bonne qualité augmente rapidement, spécialement aux États-Unis, et continuera d'être forte sur ce marché. Des créneaux commerciaux attendent l'arrivée de producteurs de l'est ou de l'ouest qui choisiraient de spécialiser leur production dans ces qualités de carton doublure et répondraient rapidement à la demande américaine.

Cette situation est vraie pour les papiers kraft. À mesure que la demande mondiale de papier kraft pour sacs continuera de diminuer à moyenne échéance, certaines capacités canadiennes de production devront être mises hors service ou converties pour produire du carton doublure de meilleure qualité. Toutefois, il existe des options stratégiques à l'égard de la production de papiers kraft de plus forte valeur. Les producteurs qui choisissent l'une de ces options devront nécessairement comprendre complètement les exigences de la clientèle sur ces marchés très spécialisés et pourront ainsi réaliser des bénéfices plus importants et moins cycliques.

Figure 2-31



La croissance de la demande de carton boîte et de papier kraft ordinaires est actuellement forte dans les pays en voie de développement comme ceux de l'Asie et de l'Afrique. Toutefois, il est plus que probable que ce phénomène soit terminé en Amérique du Nord et en Europe occidentale. À longue échéance, il n'existe que peu de possibilités dans les pays dont l'économie est en voie de développement pour les fournisseurs nord-américains parce que la concurrence des nouveaux exportateurs dont les prix sont faibles y est vive. Les producteurs canadiens qui souhaitent conserver et augmenter leur part des marchés nord-américains et des marchés d'exportation de produits kraft disposent des options suivantes:

* augmenter leur compétitivité sur les marchés des produits communs en maintenant de faibles coûts, c'est-à-dire en utilisant des fibres secondaires ou en réalisant des installations capables de leur faire faire des économies d'échelle;
* convertir leurs installations pour produire du carton doublure et du papier kraft de pâte blanchie;
* se spécialiser pour satisfaire les exigences spéciales de la clientèle.

Il apparaît clairement que, pour l'industrie canadienne des produits kraft, la meilleure stratégie consiste en une combinaison de ces options.

L'entente de libre-échange imminente entre le Canada et les États-Unis aura une profonde influence sur la capacité compétitive du Canada à l'égard de nombreux produits. Théoriquement, les résultats de cette entente constitueront un gain net pour les participants, mais seulement s'ils se spécialisent dans les produits à l'égard desquels ils ont un avantage comparatif. À mesure que les coûts de la fibre canadienne augmenteront, il deviendra moins facile d'exporter ou peut-être même de produire des produits à forte teneur en bois comme la doublure kraft et le papier kraft pour sacs. Ainsi, tandis que les producteurs canadiens peuvent conserver leurs parts du marché par la diminution de leurs coûts, résultant de l'utilisation de la fibre recyclée et de l'occupation de créneaux spéciaux, la question qui se pose finalement est la suivante: devons-nous continuer de fabriquer longtemps des produits pour lesquels nous n'avons pas d'avantage comparatif? Oui, si les forces du marché permettent à des producteurs dynamiques d'être compétitifs en apportant des innovations à leurs produits et en utilisant d'astucieuses méthodes de commercialisation.

Conséquences à l'échelon régional

Région ouest du Canada

Les marchés les plus prometteurs pour les producteurs de carton boîte et de papier kraft de l'ouest du Canada sont le Japon et les États-Unis. Il est prévu que la demande de carton doublé blanc augmentera de 500 000 tonnes au Japon et d'approximativement six millions de tonnes aux États-Unis d'ici 2010. Le taux d'augmentation de la population de la région ouest des États-Unis sera l'un des plus forts des prochaines années, ce qui fera augmenter considérablement la part de cette région au chapitre de la demande américaine de doublure kraft.

Actuellement, la Colombie-Britannique est la région qui exporte le plus de carton doublure vers le marché japonais. Étant donné l'augmentation prévue de la demande de carton kraft doublé blanc sur ce marché, il n'est pas déraisonnable de prévoir qu'au moins 5 % de cette augmentation profitera aux producteurs de la Colombie-Britannique. Il est certain que cette prévision ne signifie pas qu'il faille augmenter la capacité canadienne de production de ces produits, mais signifie plutôt que certaines usines existantes, et vraisemblablement parmi celles produisant du papier kraft pour sacs, pourraient être converties pour répondre à cette augmentation de la demande.

Le ralentissement considérable de la demande mondiale de papier kraft pour sacs semble indiquer que l'un des producteurs de la région ouest sera obligé de rationaliser sa production à longue échéance. Toutefois, dans l'ouest des États-Unis et au Japon la demande de carton doublé blanc et de carton boîte de pâte blanchie augmente, ce qui représente une possibilité stratégique pour le producteur de la région ouest qui choisit de convertir ses installations. Nous croyons que les États-Unis et le Japon pourraient absorber 100 000 tonnes de la capacité existante de production de papier kraft pour sacs de l'ouest du Canada si les usines y étaient converties pour produire du carton boîte de pâte mi-blanchie ou d'autres cartons de pâte blanchie.

Ontario

À cause de la diminution de leur compétitivité sur le marché de l'Europe occidentale, les producteurs ontariens de carton doublure ont délaissé ce marché pour se concentrer sur l'approvisionnement du marché domestique où ils profitent d'un avantage géographique. Entre 1985 et 2010, la demande de doublure kraft devrait augmenter de 300 000 tonnes au Canada et un important pourcentage de cette augmentation portera sur les cartons spéciaux doublés blanc. On croit que cette augmentation de la demande peut être satisfaite par une nouvelle machine d'une capacité annuelle de 250 000 à 300 000 tonnes installée en Ontario.

Il ne semble pas indiqué de modifier la capacité existante de production de papier kraft et de carton ondulé. Ce dernier est un produit dont la valeur est faible et pour lequel le Canada n'a que peu d'avantages comparatifs. On croit toutefois que les usines à papiers kraft existantes peuvent être rendues plus rentables en les spécialisant dans la production de produits répondant à des besoins spéciaux de la clientèle.

Si un producteur veut commercialiser efficacement de nouveaux papiers kraft spéciaux, il importe qu'il connaisse parfaitement les exigences de sa clientèle étant donné les caractéristiques uniques des produits qu'elle recherche. En ce sens, ce marché est très différent des marchés de la pâte commerciale ou du papier journal. Les acheteurs préfèrent diviser leurs achats de papier entre un certain nombre de fournisseurs et il est vraisemblable qu'ils accueilleraient favorablement de nouveaux fournisseurs canadiens.

Les produits recherchés peuvent être les suivants:

* Papier intercalaire pour tôle d'acier
* Papier intercalaire pour panneaux de verre
* Papier d'emballage pour boucherie
* Papier isolant pour produits à base de silicone
* Papier imperméable à la graisse
* Papier résistant à la corrosion
* Papier résistant à la moisissure
* Papier retardant la propagation de la flamme
* Papier pour camouflage utilisé dans l'Armée
* Papier pour usages agricoles
* Papier carbone uniservice

* Papier gomme
* Papier pour confection de fils
* Papier de base pour papier de verre
* Papier à contrecollage
* Papier feutre
* Papier kraft extensible pour sacs

Il existe déjà en Europe de nombreux producteurs de ces papiers spéciaux; c'est la raison pour laquelle les États-Unis, et en particulier les États de l'est et du centre-ouest de ce pays, sont perçus comme étant les seuls marchés prometteurs. À cause de leur localisation, les exportateurs de la région est du Canada seront par conséquent les mieux placés pour pénétrer ce marché.

Québec

À cause des graves contraintes relatives à l'approvisionnement en fibre au Québec, aucune augmentation de la capacité de production de carton boîte et de papier d'emballage kraft ne peut être prévue. Toute augmentation de la capacité de production du Québec portera vraisemblablement sur des produits très efficaces et de forte valeur à la production desquels les ressources diminuées en bois seront affectées.

Dans cet ordre d'idée, l'addition d'une machine à carton doublé blanc peut être suggérée comme étant une possibilité à envisager. En effet, une augmentation de la demande de ce produit, de l'ordre de 1,25 million de tonnes, est prévue aux États-Unis au cours de la période comprise entre 1985 et 2010. Nous croyons que le Canada peut s'emparer de 20 % de cette augmentation de la demande, ce qui se traduit par l'installation d'une nouvelle machine d'une capacité de 250 000 tonnes. Bien que le Québec soit le plus important producteur de carton doublure de l'est du Canada, la plus grande partie de sa production alimente le marché intérieur et le quart en est exporté. Par conséquent, toute augmentation importante des exportations de carton doublure du Québec exigerait vraisemblablement l'installation d'une nouvelle machine.

Les possibilités du marché américain pourraient être utilisées par des producteurs de carton doublure intégrés à des usines à pâte kraft blanchie qui souhaiteraient exporter une plus grande part de leur production sur ce marché.

Aucune augmentation de la capacité existante de production de papiers kraft n'est recommandée pour le Québec. Toutefois, comme en Ontario, une plus grande rentabilité peut être atteinte sur les marchés intérieurs et extérieurs par la fabrication de produits spécialisés.

Région de l'Atlantique

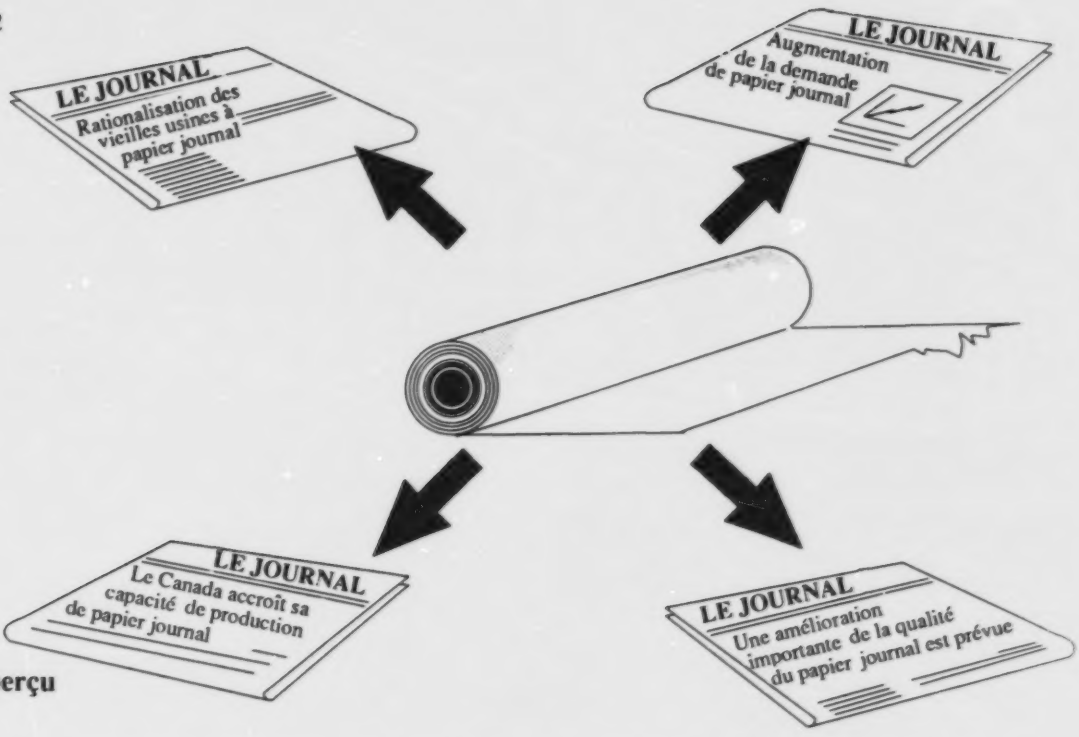
La région de l'Atlantique a une très petite industrie de carton boîte et de papier d'emballage kraft et produit principalement du carton ondulé. À cause de la disponibilité limitée de la fibre nécessaire pour augmenter la production dans cette région, toute augmentation de la capacité de production de carton boîte et de papier d'emballage kraft constitue une mauvaise option stratégique.

3

PAPIER JOURNAL

TABLE DES MATIÈRES

	Page
Aperçu	152
Dimension et nature de l'industrie du papier journal	153
Technologie	155
Qualité	157
Étude des marchés	158
Aperçu de la demande mondiale	158
États-Unis	161
Canada	165
Europe	166
Amérique latine	168
Asie-Pacifique	170
Structure de l'industrie canadienne	177
Transformation de l'industrie	179
Technologie des machines à papier journal	181
Les composants	182
Coûts de fabrication	184
Coûts de distribution	186
Conséquences à l'échelon national	187
Conséquences à l'échelon régional	188
Région côtière de la Colombie-Britannique	189
Région intérieure de la Colombie-Britannique	191
Prairies	192
Ontario	193
Québec	195
Région de l'Atlantique	196



Aperçu

Le papier journal continuera d'être un produit forestier d'importance stratégique pour le Canada. Les composants de la pâte et les exigences quant à la qualité du papier journal changeront considérablement au cours de la période étudiée. L'augmentation de la consommation d'énergie et la diminution des besoins en fibre résultant du passage à la fabrication de la pâte
thermo-mécanique auront pour contreparties la faiblesse du coût de notre hydroélectricité et l'augmentation des coûts du bois.

La demande dépassera la capacité du Canada d'offrir du papier journal ayant un bon rapport coût/efficacité et des prix compétitifs, ce qui résulte directement de la limitation prévue de l'offre de fibre. Un scénario "de disponibilité limitée de la fibre" et la modification des conditions économiques d'utilisation de celle-ci pourraient révolutionner l'industrie du papier journal. Le papier journal sera en concurrence avec d'autres produits pour l'obtention de la fibre. Seules les usines et machines les plus compétitives survivront. Pour soutenir la concurrence internationale, il faudra que les machines à papier journal du Canada profitent d'économies d'échelle et aient la capacité de satisfaire aux nouvelles exigences quant à la qualité du produit. Cette évolution est déjà commencée dans les régions de l'Ouest et de l'Atlantique du Canada et, dans une moindre mesure, en Ontario et au Québec. Il faudra restructurer complètement les nombreuses petites machines et/ou usines inefficaces et technologiquement désuètes de l'Ontario et du Québec pour que ces régions soient compétitives sur le plan international.

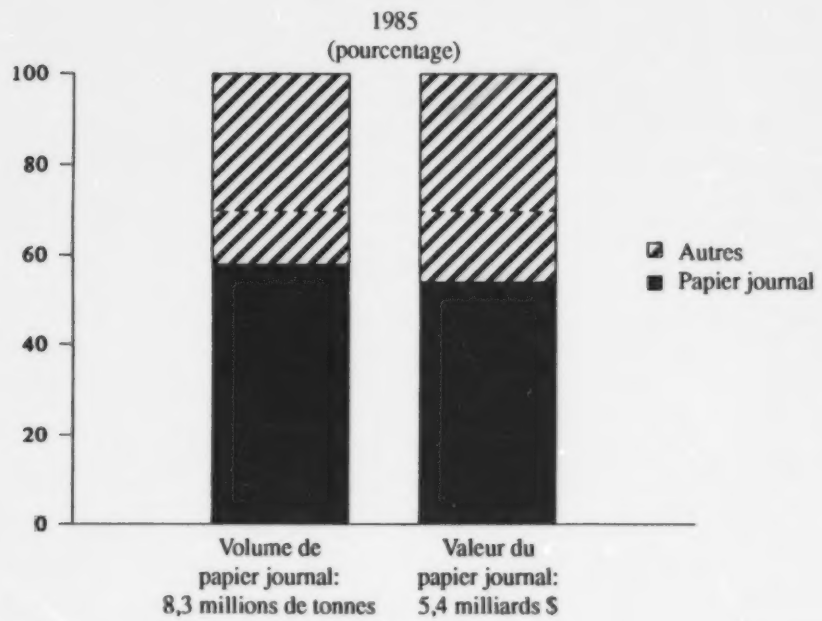
La part du papier journal dans les exportations totales de papier et de produits connexes du Canada diminuera à l'avenir en raison du passage à la fabrication de produits à plus forte valeur ajoutée. Le principal marché du Canada continuera d'être les États-Unis, et particulièrement sa région ouest. L'Asie supplantera l'Europe occidentale comme deuxième marché le plus important du Canada. C'est la raison pour laquelle les capacités régionales de production seront beaucoup mieux équilibrées dans tout le pays qu'elles ne le sont aujourd'hui, et pour laquelle la capacité moyenne de production des machines augmentera considérablement.

Dimension et nature de l'industrie du papier journal

En 1985, le papier journal est intervenu pour 58 % dans les volumes de papier et de carton exportés et pour 54 % dans la valeur de ces exportations (se reporter à la figure 3-1). La quantité de papier journal exportée a été de 8,3 millions de tonnes, ce qui représente 30 % du commerce mondial de papier journal et 60 % du marché américain de papier journal. La figure 3-2 montre la position dominante du Canada à l'égard des expéditions de papier journal.

Figure 3-1

Canada: Part du papier journal dans la capacité totale de production de papier et de produits connexes

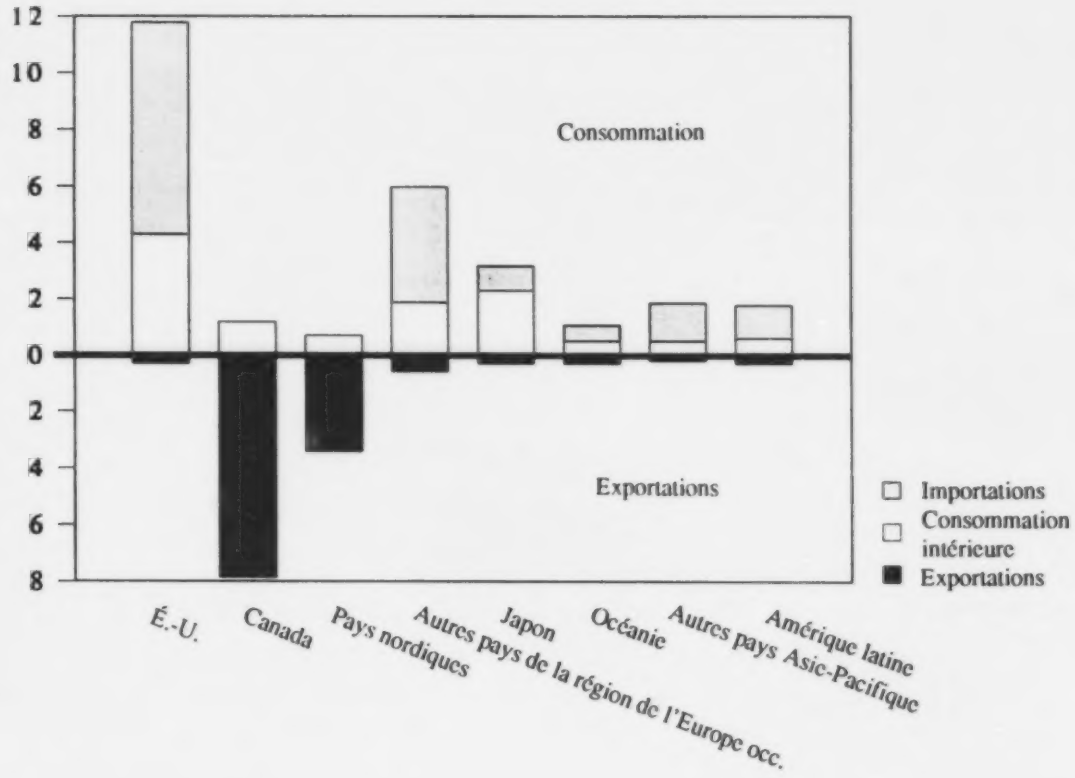


Source: ACPPP

Figure 3-2

Consommation et commerce du papier journal en 1985

(en millions de tonnes)



Source: WRA

La capacité canadienne de production de papier journal de 9,5 millions de tonnes en 1985 constitue approximativement 30 % de la capacité mondiale de production. Le tableau 3-1 montre la répartition de cette capacité par région en 1985 (données réelles) et en 1989 (estimations). En 1985, la capacité mondiale de production était de 31,6 millions de tonnes. Cette capacité devrait avoir augmenté de 2,8 millions de tonnes en 1989, ce qui porterait la capacité mondiale à 34,4 millions de tonnes à cette époque.

Tableau 3-1
Capacité mondiale de production de papier journal
(en millions de tonnes)

Région	1985	Augmentations de la capacité jusqu'en 1989	1989
Amérique du Nord	15,1	0,9	16,0
Europe	7,4	0,9	8,3
Amérique latine	1,0	0,1	1,1
Europe orientale	2,6	0,1	2,7
Océanie	0,7	—	0,7
Japon	3,0	0,3	3,3
Autres pays d'Asie	1,3	0,5	1,8
Afrique	0,5	—	0,5
Total	**31,6**	**2,8**	**34,4**

Source: CPPA Newsprint Data 1985

En 1987 et 1988, une offre de papier journal à peine suffisante pour répondre à la demande a été la cause d'une augmentation rapide des prix qui a incité fortement à augmenter la capacité de production par la suite. Nous estimons aujourd'hui qu'en 1991 la capacité mondiale de production de papier journal sera de 37 millions de tonnes dont 31 % constitueront la part du Canada. Autrement dit, au cours de la période 1985-1991, il est prévu que le Canada augmentera sa part de la capacité mondiale de 1,0 % (c'est-à-dire de 30 % à 31 %).

Technologie

La révolution technologique des années 1970 a permis de fabriquer du papier journal ayant un bon rapport coût/efficacité à partir de copeaux de bois et du procédé thermo-mécanique de mise en pâte. Elle a transformé l'industrie. Presque toutes les machines à papier journal installées pendant ou après la dernière partie des années 1970 utilisent en tout ou en partie de la pâte thermo-mécanique comme composant. Traditionnellement, les composants du papier journal consistaient en pâte mécanique de râperie et en pâte chimique, celle-ci ayant d'abord été de la pâte au bisulfite et ensuite de la pâte kraft mi-blanchie. L'utilisation de ces deux composants signifiait qu'il fallait utiliser du bois rond pour obtenir de la pâte mécanique de râperie et une usine à pâte kraft causant des problèmes environnementaux connexes et exigeant de fortes immobilisations. À cause de ces problèmes environnementaux, les usines à pâte ont eu tendance à être construites loin des centres urbains. Pour pouvoir réaliser des économies d'échelle, il a fallu que plusieurs machines à papier journal consomment la production de ces usines. De plus, la nécessité d'utiliser du bois rond pour fabriquer la pâte mécanique de râperie a fait que dans certaines régions l'utilisation de la fibre n'a pas été optimale.

Tout cela a changé aujourd'hui. Tandis que les économies d'échelle des machines à papier journal continuent d'augmenter (de 150 000 t/an au cours des années 1960 jusqu'à 220 000 t/an au cours des années 1980), celles des usines, elles, n'ont pas changé significativement (de 350 000 à 400 000 t/an). Les usines qui devaient être équipées de trois, quatre ou cinq machines n'en ont plus besoin que de deux. L'utilisation de la pâte thermo-mécanique dans une proportion de 100 % pour la fabrication du papier journal a entraîné les effets suivants: une diminution significative du coût des immobilisations, parce qu'une usine à pâte kraft n'est plus nécessaire; et une réduction des coûts de distribution, parce que les usines peuvent être situées plus près des marchés puisqu'elles ne causent pas de problèmes environnementaux.

Toutes ces modifications ont une grande influence sur la compétitivité du Canada. Avant l'utilisation de la pâte thermo-mécanique, le Canada jouait un rôle dominant dans l'industrie du papier journal parce que ses ressources forestières étaient "illimitées", que son infrastructure était bien développée, qu'il était stable économiquement et politiquement parlant, que le coût de son hydroélectricité était faible et que ses normes relatives à la pollution étaient peu exigeantes. Peu de régions du monde (les pays nordiques, la Nouvelle-Zélande et les États-Unis) pouvaient concurrencer les coûts du Canada. Actuellement toutefois, plusieurs autres régions du monde peuvent entrer en concurrence avec le Canada et notamment certaines parties de l'Europe occidentale et l'Australie. Nous constatons que la tendance à l'augmentation de la production pour répondre aux besoins domestiques de papier journal et à la concurrence accrue des sources "non traditionnelles" continue.

En général, le Canada n'a pas encore entièrement appliqué la technologie disponible de fabrication de papier journal et a de ce fait perdu de sa compétitivité. Par exemple, en Suède, la proportion de l'utilisation de la pâte thermo-mécanique dans la fabrication du papier journal est proche de 80 % et plusieurs usines n'utilisent que cette pâte. Au Canada, approximativement 40 % des composants sont constitués par de la pâte thermo-mécanique. L'autre modification technologique importante de la fabrication du papier journal depuis les années 1970 est l'adoption du formeur à double toile. Ici encore, le Canada se classe derrière d'autres régions importantes de production de papier journal: approximativement 25 % de sa production est faite sur des machines à table plate. Nous prévoyons toutefois qu'au cours des prochaines années presque toute la production de papier journal du Canada sera réalisée sur des formeurs à double toile. Ces disparités sont causées par plusieurs raisons et notamment le coût et la forme du bois (copeaux ou bois rond), la disponibilité d'une capacité de production de pâte mi-blanchie et des capitaux nécessaires pour moderniser les installations, pour n'en nommer que quelques-unes. Il ne s'agit pas ici d'indiquer qui utilise plus de pâte thermo-mécanique ou possède plus de machines à double toile, mais de montrer que l'industrie canadienne du papier journal doit encore être modernisée. Il faut indiquer toutefois que cette modernisation progresse rapidement.

Qualité

La norme de qualité déterminée par le degré de blancheur, l'opacité, l'imprimabilité et la facilité du passage à la presse à imprimer est en train de changer considérablement. Dans la plupart des pays développés, les journaux constituent de moins en moins des sources d'information et de nouvelles accompagnées de publicité, et de plus en plus des supports publicitaires accompagnés de nouvelles et d'information. De nombreux journaux ne peuvent plus se considérer comme des monopoles n'ayant que peu ou pas de concurrence pour desservir leurs lecteurs ou utiliser leur potentiel publicitaire. Les magazines, la cablovision et d'autres documents imprimés comme les encarts et la publicité directe ont fait augmenter la concurrence pour l'obtention du marché de la publicité. L'augmentation du tirage des journaux nationaux en Europe, au Japon, en Australie et aux États-Unis a fait augmenter la concurrence non seulement auprès du public lecteur mais aussi au plan de la publicité. Exprimé très simplement, l'industrie des journaux change et les normes traditionnelles de qualité et de service changent avec elle. Par exemple, la facilité du passage à la presse constituait la première priorité des propriétaires de journaux. L'imprimabilité, l'opacité et le degré de blancheur étaient importants, mais on ne s'efforçait pas de les améliorer au-delà de la moyenne de l'industrie et certainement pas si cela faisait augmenter les coûts! Aujourd'hui, la facilité du passage à la presse constitue la norme: l'amélioration du contrôle du processus de fabrication et de la qualité due à l'utilisation de la technologie informatique et à l'application de normes plus élevées a fait diminuer le rapport moyen de bris de 5 % à10 % qu'il était à 1 % à 2 %. Les propriétaires de journaux exigent maintenant autre chose: une qualité meilleure et qui se démarque de la qualité normale afin de se distinguer de leurs concurrents. Et ils sont prêts à en payer le prix. Le quotidien UK Today paie une prime de 12 % pour "un papier journal amélioré" produit par la Suède et le quotidien USA Today paie une prime de 3 % à 4 % pour acheter un papier journal de meilleure qualité. L'utilisation de la quadrichromie dans les quotidiens a également fait augmenter la demande de qualité. Par exemple, la formation de la feuille, la stabilité dimensionnelle, la capacité minimale d'impression sur les deux côtés de la feuille, la plus grande opacité et le meilleur degré de blancheur sont requis pour que le procédé offset quadrichromique puisse faire concurrence aux autres médias imprimés et électroniques.

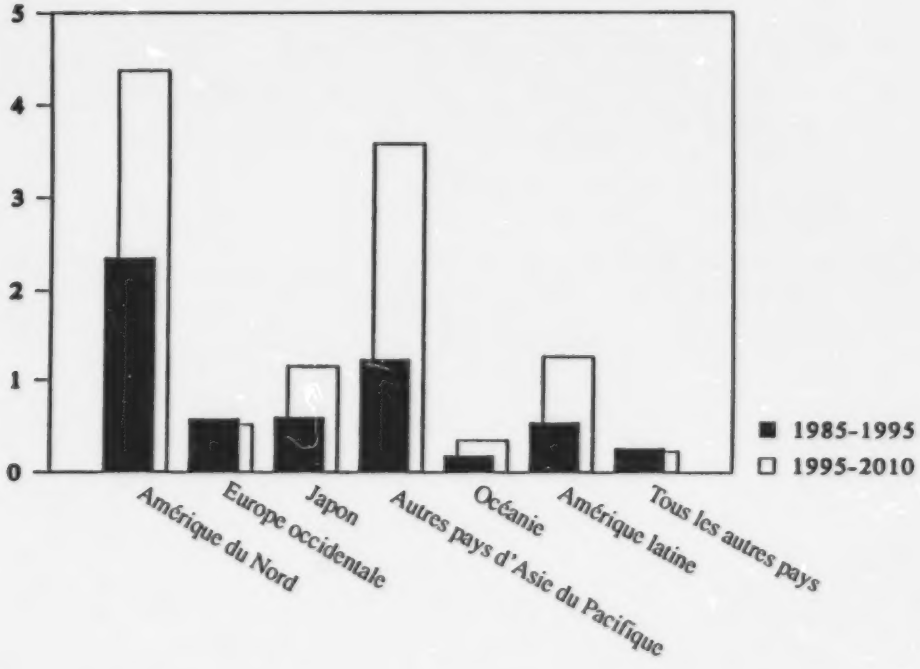
L'industrie des journaux de demain ne ressemblera que peu à l'industrie des journaux du passé. Cette constatation donne au Canada la possibilité de reprendre son rôle d'industrie de pointe dans la fabrication et le perfectionnement du papier journal.

Étude des marchés

Aperçu de la demande mondiale

Au cours des 35 dernières années, la demande mondiale de papier journal a augmenté en moyenne de 3,26 % par an. L'évolution de la consommation mondiale de papier journal a été assez parallèle à celle du produit intérieur brut (PIB) au cours des années 1960. Toutefois, depuis 1970, l'augmentation de la consommation de papier journal n'a pas été aussi forte que celle du PIB et nous pensons que cette tendance continuera pendant la période étudiée. La demande prévue de papier journal ainsi que les données historiques connexes sont indiquées dans la figure 3-3. La demande de papier journal devrait atteindre 45 millions de t/an d'ici 2010 contre 28 millions en 1985, ce qui constitue un taux composé d'augmentation annuelle de 1,9 %. Bien que ce taux de croissance puisse ralentir, l'augmentation absolue de 17 millions de tonnes de la demande est vertigineuse.

Figure 3-3
Demande mondiale de papier journal
1985 - 2010
(en milliers de tonnes)



Source: WRA

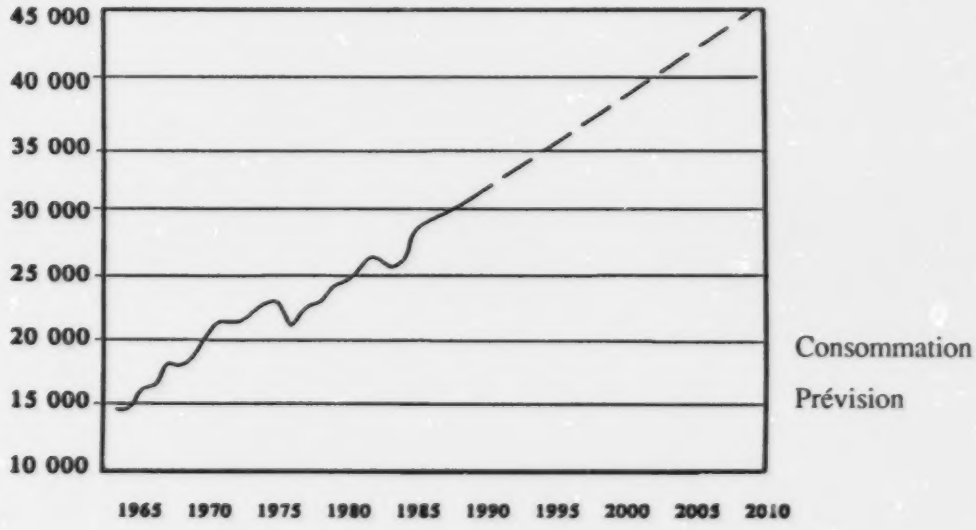
La répartition de la demande mondiale de papier journal par marché pour 1985 est indiquée dans la figure 3-4. Comme celle-ci le montre, la consommation de papier journal est surtout le fait de l'Europe occidentale, du Japon et de l'Amérique du Nord. Il n'est pas surprenant que ces trois marchés, qui dépendent fortement de la publicité pour faire évoluer la demande, montrent une forte consommation de papier journal par personne (25-45 kg/an). Par contre la consommation est de moins de 5 kg/an dans un grand nombre de pays en voie de développement où la demande de papier journal est limitée par la faiblesse du degré d'instruction et de l'utilisation de la publicité.

Figure 3-4

Augmentation de la demande de papier journal

par marché - 1985-2010

(en millions de tonnes)



Source: WRA

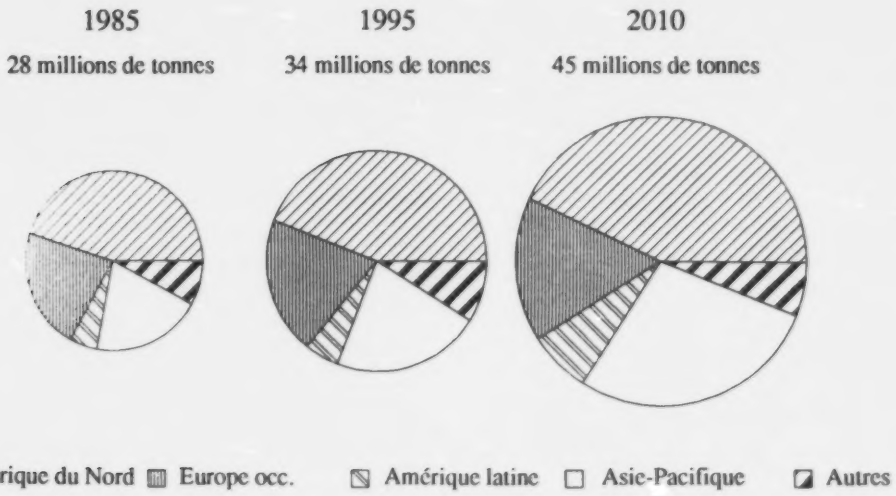
Cette situation change également. Au cours des dix dernières années, le taux d'augmentation de la consommation de papier journal a plus augmenté dans les pays en voie de développement que dans les pays développés. Cette consommation est encore modeste dans les pays en voie de développement, ce qui diminue l'impact du taux d'augmentation plus vigoureux. Mais, à mesure que la consommation absolue augmentera dans ces pays, ces taux d'augmentation prévus deviendront de plus en plus significatifs au regard de la demande.

L'augmentation de la demande mondiale de papier journal, de l'ordre de 17 millions de tonnes entre 1985 et 2010, répartie parmi les principaux marchés, est indiquée dans la figure 3-5. En valeur absolue, la demande de papier journal sera plus forte en Amérique du Nord, dans les pays d'Asie et du Pacifique, y compris le Japon, et en Amérique latine qui interviendront pour presque 90 % dans l'augmentation de cette demande. Ceci augure bien pour le Canada puisque, historiquement, il a été le principal ou un important fournisseur de papier journal pour ces trois régions. Autrement dit, le Canada devrait ajouter à sa capacité de production 1,5 million de tonnes (8 machines) d'ici 1995 et encore 3,4 millions de tonnes (12 machines) entre 1996 et 2010 pour conserver sa part actuelle des marchés mondiaux qui est approximativement de 30 %. Au milieu de l'année 1988, le Canada a annoncé une augmentation nette de sa capacité de production de 1,5 million de tonnes par rapport à celle de1985. Compte tenu de l'augmentation prévue de la demande mondiale, le Canada devrait installer 30 nouvelles machines à papier journal pour répondre à l'augmentation prévue de 5,9 millions de tonnes d'ici 1995 et encore 50 nouvelles machines pour répondre à l'augmentation de la demande prévue entre 1996 et 2010. Somme toute, trois nouvelles machines à papier journal seront requises chaque année pour répondre à cette augmentation de la demande mondiale. Toutefois, l'augmentation rapide de la capacité mondiale de production de papier journal, qui a résulté d'une offre à peine suffisante et de la force des prix qui s'est ensuivie, va créer une situation d'offre excédentaire à courte échéance. Les taux mondiaux d'utilisation des machines diminueront jusqu'à 85 % environ au début des années 1990. Le Canada, à cause de l'augmentation de sa capacité de production supérieure à la moyenne et de son orientation vers les exportations, aura un taux d'utilisation de ses machines inférieur à la moyenne au cours de cette période. Cette situation pourrait constituer une bonne occasion de rationaliser encore les machines et/ou les usines à papier journal et de convertir les machines moins efficaces en machines à fabriquer "d'autres qualités de papier" à moins de les arrêter définitivement. Cette possibilité sera étudiée de façon plus approfondie dans la section qui traite des conséquences à l'échelon régional.

Figure 3-5

Consommation actuelle et prévue de papier journal

(en millions de tonnes)



Sources: WRA, ACPPP, FAO

États-Unis

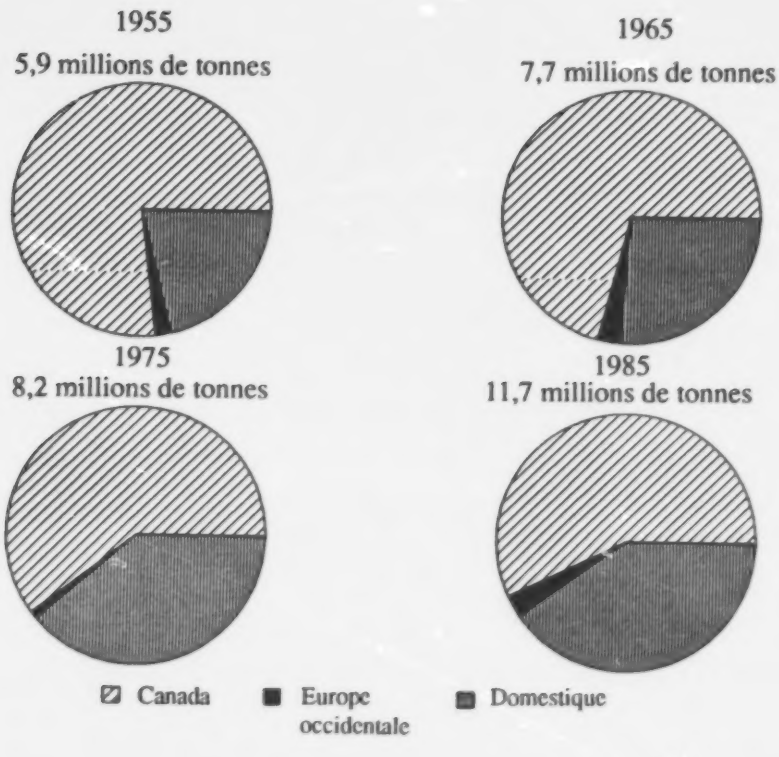
Il est prévu que la demande américaine de papier journal atteindra 13,8 millions de tonnes en 1995 et 17,8 millions de tonnes en 2010. Une grande partie de cette augmentation sera satisfaite par des importations provenant principalement du Canada. Les usines canadiennes continuent d'être les plus importants fournisseurs de papier journal des États-Unis. Toutefois, la part canadienne du marché américain a diminué au cours des 30 dernières années, passant de 76,9 % en 1955 à 57,2 % en 1985. En dépit de cette diminution, le volume des exportations du Canada vers les États-Unis a augmenté de 4,6 millions de tonnes qu'il était il y a 30 ans à 6,7 millions de tonnes en 1985.

Les usines américaines à papier journal ont continuellement augmenté l'autosuffisance de ce pays qui est passée de 21 % en 1955 à 40 % en 1985. La figure 3-6 montre les sources d'approvisionnement et les données de la consommation des États-Unis pour la période comprise entre 1955 et 1985.

Figure 3-6

Sources d'approvisionnement et consommation de papier journal aux É.-U.

(en millions de tonnes)



Source: WRA

L'augmentation du degré d'autosuffisance des États-Unis ralentira à courte échéance et la part des producteurs américains continuera d'être de 42 % jusqu'en 2010. La part de 40 % dont les fournisseurs américains sont responsables représente approximativement 4,6 millions de tonnes et, bien que la prévision d'une augmentation de 2 % de cette part puisse sembler prudente, elle représente une augmentation de 1,2 million de tonnes jusqu'en 1995 et encore de 1,5 million de tonnes pour la période comprise entre 1996 et 2010. La majorité de l'offre intérieure des États-Unis proviendra des régions du sud où la fibre est disponible et la population augmente le plus rapidement.

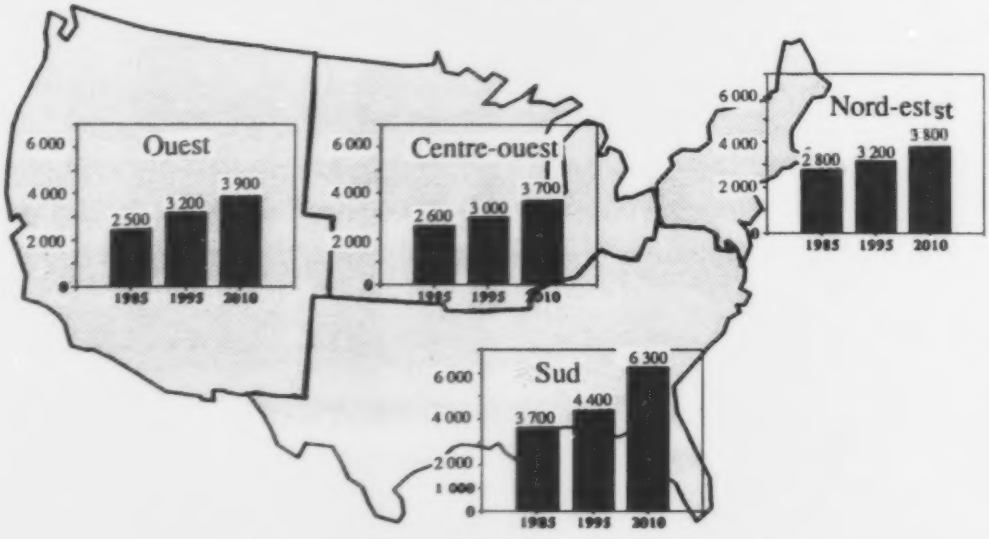
Comme nous l'avons mentionné précédemment, la part des producteurs canadiens a diminué à cause de l'augmentation de la capacité de production des États-Unis. Bien que la part du marché occupée par le Canada puisse diminuer, l'augmentation de la quantité exportée sera significative. Il est prévu que les exportations canadiennes vers les États-Unis atteindront 7,7 millions de tonnes en 1995 et 9,6 millions de tonnes en 2010, soit des augmentations respectives de 1,0 million de tonnes et 2,9 millions de tonnes par rapport à 1985. Les autres fournisseurs, qui sont actuellement les pays nordiques, verront leurs exportations doubler, passant de 350 000 tonnes en 1985 à plus de 700 000 tonnes en 2010, ce qui fera augmenter leur part du marché de 3 % à 4% au cours de la même période. Historiquement, l'offre de ces pays était utilisée pour équilibrer l'offre (des États-Unis et du Canada) et la demande, et la part du marché de ces pays a évolué en conséquence. Toutefois, à l'avenir, nous verrons une légère augmentation des exportations de ces pays à cause de la limitation de la capacité de production du Canada qui est due à une insuffisance de l'augmentation de la fibre utilisable pour fabriquer du papier journal.

Comme on peut le voir à la figure 3-7, l'augmentation de la demande de papier journal aux États-Unis n'est pas uniforme. Dans les régions sud et ouest, l'augmentation est plus rapide que dans les régions du centre-ouest et du nord-ouest. En valeur absolue, il est prévu qu'entre 1985 et 2010 l'augmentation de la demande sera de 2,6 millions de tonnes dans le sud, 1,4 million de tonnes dans l'ouest, 1,1 million de tonnes dans le centre-ouest et 1 million de tonnes dans le nord-est.

Figure 3-7

Consommation régionale de papier journal aux États-Unis

(en milliers de tonnes)



Woodbridge, Reed and Associates

Jusqu'en 2010, la majorité de l'augmentation de la capacité de production de papier journal des États-Unis sera située dans le sud. C'est la raison pour laquelle nous prévoyons qu'une grande partie de l'augmentation de la demande du sud des États-Unis sera satisfaite par la production domestique. Dans une moindre mesure, l'augmentation de la demande de la région ouest des États-Unis sera satisfaite par l'augmentation de la capacité de production de papier journal dans cette région.

Malgré l'augmentation de la capacité de production et l'augmentation prévue des importations provenant d'outre-mer aux États-Unis, l'augmentation de la demande de papier journal y constituera une très bonne possibilité d'exporter pour le Canada. Nous prévoyons que les meilleures occasions seront situées dans l'ouest et le centre-ouest, mais qu'il existe également une possibilité dans le nord-est. L'offre très compétitive des producteurs du sud des États-Unis et la pression exercée par les importations d'outre-mer dans le sud (taux de transport attrayants de l'Europe jusqu'aux ports du sud des États-Unis) feront que les fournisseurs canadiens éprouveront des difficultés à être concurrentiels dans cette région.

Comme on peut le voir au tableau 3-2, les quotidiens et les journaux du dimanche consomment la plus grande quantité de papier journal aux États-Unis mais, au cours des 10 dernières années, leur part de la consommation totale a diminué. Ces dernières années, ce sont les secteurs autres que celui des journaux quotidiens qui ont fait le plus augmenter la consommation de papier journal des États-Unis.

La demande pour les autres utilisations finales, notamment les hebdomadaires et les journaux commerciaux, les encarts, les feuilles volantes, les bulletins faisant la promotion d'aubaines, les livres et périodiques, a augmenté jusqu'à presque trois millions de tonnes en 1985, soit approximativement 25 % de la consommation totale de papier journal des États-Unis, ce qui représente presque le double de la consommation de 1,57 million de tonnes en 1975.

Tableau 3-2
Utilisations finales du papier journal aux États-Unis en 1985

	En milliers de tonnes	% du total
Journaux	**8 762**	**75,2**
- Quotidiens	6 046	51,9
- Dimanche	2 716	23,2
Autres utilisations	**2 886**	**24,8**
- Hebdomadaires	1 184	10,2
- Encarts/feuilles volantes	733	6,3
Consommation totale	**11 648**	**100,0**

Source: ANPA/WRA

Les feuilles volantes et encarts pré-imprimés constituent la plus importante utilisation finale autre que celle des journaux pour le papier journal; en 1985, ils ont constitué 6 % de la consommation totale de papier journal. Toutefois, l'augmentation des exigences relatives à la qualité fera perdre au papier journal ordinaire sa part du marché de cette catégorie d'utilisation finale dans laquelle il sera remplacé par des papiers de meilleure qualité et des papiers spéciaux de pâte mécanique comme les papiers de fibre moyennement dense, les papiers supercalandrés et le papier mince couché. Ce sont les raisons pour lesquelles la consommation américaine, tout en augmentant, dépend de plus en plus des utilisations finales autres que les journaux. Étant donné que ces produits exigent d'utiliser des papiers de meilleure qualité, l'augmentation de la consommation américaine de papier journal dépend de plus en plus de l'augmentation de la consommation des papiers concurrents.

En plus de la part prise par ces autres papiers dans le secteur de l'impression commerciale, la nature même des quotidiens change aux États-Unis. Les normes traditionnelles de qualité changent parce qu'on utilise des papiers qui ont une meilleure imprimabilité et qui ont une force supérieure ou inférieure selon les besoins des annonceurs. Ces facteurs sont les causes de l'apparition de nouvelles catégories de "papier journal amélioré ou converti".

Le marché actuel du papier journal est divisé essentiellement en deux papiers de qualité différente: le papier journal ordinaire et le papier répondant aux spécifications d'USA Today, cette dernière catégorie ne constituant actuellement qu'un très petit pourcentage de la consommation totale. Il est prévu que cette situation va évoluer considérablement. Les quotidiens doivent faire face à une concurrence plus forte de la part des autres médias, imprimés et électroniques, pour obtenir de la publicité et l'attention des lecteurs. Cette situation oblige les propriétaires de quotidiens à améliorer la qualité de leur produit. Nous avons vu et continuerons de voir une augmentation de l'impression en quadrichromie pour la publicité et les autres sections des journaux. Ce passage à l'impression en couleurs exigera que le papier journal soit plus blanc, plus opaque et plus lisse et que ses dimensions soient plus stables. Étant donné les contraintes imposées à la fabrication par les facteurs de disponibilité des espèces de fibre et de mise en pâte thermo-mécanique, les propriétaires de journaux seront vraisemblablement obligés d'utiliser des papiers de pâte thermo-mécanique blanchie au peroxyde revêtus d'enduits d'apprêt inorganiques qui auront un degré de blancheur et une opacité meilleurs.

Canada

En 1985, la consommation canadienne de papier journal a atteint 1,03 million de tonnes, soit une consommation par personne semblable à celle des États-Unis. La croissance de la demande canadienne devrait être la même que celle des États-Unis et augmenter jusqu'à 200 000 t/an en 1995 et à 400 000 t/an au cours de la période comprise entre 1996 et 2010. Cette augmentation de 600 000 t/an de la demande est approximativement équivalente à la production de trois nouvelles machines. Toute la demande canadienne sera satisfaite par l'offre intérieure.

Comme aux États-Unis, l'augmentation de la demande canadienne variera selon les régions, la plus forte proportion provenant de l'Ontario. Les propriétaires de quotidiens supporteront moins de pressions compétitives et maintiendront une approche plus conservatrice, ce qui aura pour résultat de moins fragmenter l'industrie du papier journal canadienne que celle des États-Unis. Les exigences relatives à la qualité augmenteront en général, mais les papiers journal partiellement enduits d'apprêt, ayant un meilleur degré de blancheur et dont les prix seront proportionnellement plus élevés, n'obtiendront pas une part importante de la demande canadienne.

Parce que les propriétaires de journaux s'efforcent d'améliorer la qualité de leur produit, ils accordent de plus en plus d'attention à la qualité du papier journal qu'ils achètent. L'importance accrue de l'impression en quadrichromie donne une plus grande importance au degré de blancheur du papier journal. L'insuffisance de blancheur constitue l'une des principales plaintes exprimées par les propriétaires, et il est prévu que de tous les paramètres de qualité, c'est celui-là qui changera le plus au cours des cinq prochaines années.

En Amérique du Nord, le papier journal de 30 lb (48,8 g/m^2) constitue encore la norme de l'industrie. Toutefois, certains cadres supérieurs de journaux prévoient une diminution de la masse superficielle au cours des cinq prochaines années, spécialement si la technologie de l'impression flexographique remplace de plus en plus l'impression offset et la typographie. Le papier journal de force inférieure devra toutefois conserver l'opacité du papier journal actuel, ce qui obligera à utiliser des enduits d'apprêt. Par contre, d'autres cadres supérieurs de journaux croient que la masse superficielle augmentera pour que le papier journal soit plus opaque et ait plus de "corps" afin d'améliorer l'image des quotidiens et de s'attirer de plus grands nombres d'annonceurs et de lecteurs. Cette divergence d'opinion et de stratégie sera indubitablement la cause d'une fragmentation accrue du marché du papier journal.

Europe

Il est prévu que la demande de papier journal de l'Europe occidentale et des pays nordiques augmentera, passant de 6,1 millions de tonnes en 1985 à 6,7 millions de tonnes en 1995 et à 7,2 millions de tonnes en 2010, ce qui représente un taux annuel d'augmentation de moins de 1 % par an. Toutefois, cette prévision n'inclut pas la prévision de la demande de papier journal "amélioré" qui ne répond pas à la définition des catégories de papier journal. La très grande majorité de cette demande sera satisfaite par les producteurs de la CEE et des pays nordiques qui ne laisseront au Canada qu'une petite part du marché. Nous estimons que la part du Canada sur le marché européen du papier journal diminuera un peu parce que les relations commerciales entre les pays nordiques et l'Europe occidentale vont être facilitées.

La plupart des travaux de recherche sur le "papier journal amélioré" ont été faits en Suède. L'industrie suédoise est reconnue comme étant le chef de file au plan de la technologie de production du papier journal. Au cours des dernières années, la Suède a modernisé son industrie. En Suède aujourd'hui, le papier journal ordinaire est produit sur de grosses machines rapides et de grande dimension. La capacité annuelle moyenne de production d'une machine à papier journal ordinaire est de 155 000 tonnes dans ce pays alors qu'elle n'est que de 115 000 tonnes aux États-Unis et de 90 000 tonnes au Canada. La plupart des petites machines ont été converties pour produire du papier journal ayant des qualités spéciales et des papiers supercalandrés revêtus d'une bonne dose d'enduit d'apprêt.

En Suède, le papier journal est produit par quatre sociétés qui possèdent au total cinq usines. Le tableau 3-3 décrit sommairement l'industrie suédoise du papier journal en 1987.

Tableau 3-3

Industrie suédoise du papier journal en 1987

(en milliers de tonnes/an)

Société	Capacité	
	Ordinaire	Améliorée
Stora/Kvarnsveden	450 [1]	62
Hylte Bruk/Hytebruk	550 [2]	n/a
Holmens/Hallstavik	390	60
Holmens/Braviken	400 [2]	60
SCA/Ortviken	490 [3]	110
Totaux	**2 280**	**292**

1 La capacité projetée pour 1988 est de 615 000 t/an.

2 Classifiés comme papier journal ordinaire, mais leur force réduite (40-42 g/m^2) pourrait les faire classer dans la catégorie des semi-ouvrés.

3 La production totale de 600 000 t/an de SCA est aujourd'hui composée entièrement de papier journal ordinaire, mais une quantité de 110 000 t/an pourrait être composée de papier journal amélioré.

Source: WRA

En se fondant sur des annonces récentes, il peut être prévu que la capacité suédoise de production de "papier journal amélioré" augmentera jusqu'à environ 540 000 t/an en 1988. Actuellement, la consommation de ce produit en Europe occidentale atteint environ 500 000 t/an.

Suivant l'exemple donné par l'Europe occidentale, le papier journal de meilleure qualité sera de plus en plus en demande en Amérique du Nord, ce qui constituera une possibilité pour les sociétés canadiennes innovatrices et progressistes.

Tandis que la consommation de papier journal ordinaire devrait augmenter lentement en Europe au cours des cinq ou dix prochaines années, la consommation de papier journal "amélioré" pourrait augmenter considérablement plus rapidement. Il est possible que les sociétés canadiennes puissent pénétrer ces marchés.

À courte échéance, l'équilibre de l'offre et de la demande favorise considérablement les producteurs de papier journal. Ces dernières années, cette industrie ne s'est pas agrandie en Amérique du Nord parce que la demande était faible et les prix et les bénéfices peu élevés. Toutefois, des augmentations significatives de la capacité de production sont en voie de réalisation; pour cette raison et à cause de la faiblesse du taux de croissance de la consommation de papier journal ordinaire qui est prévue pour l'Europe, les exportations canadiennes diminueront de 275 000 tonnes d'ici 1995 et de 250 000 tonnes d'ici 2010. Cette situation nuira aux producteurs de la région de l'Atlantique en faisant diminuer les exportations nettes de papier journal de cette région du Canada vers l'Europe. Ce phénomène sera étudié de façon plus approfondie dans la section qui traite des conséquences pour les régions.

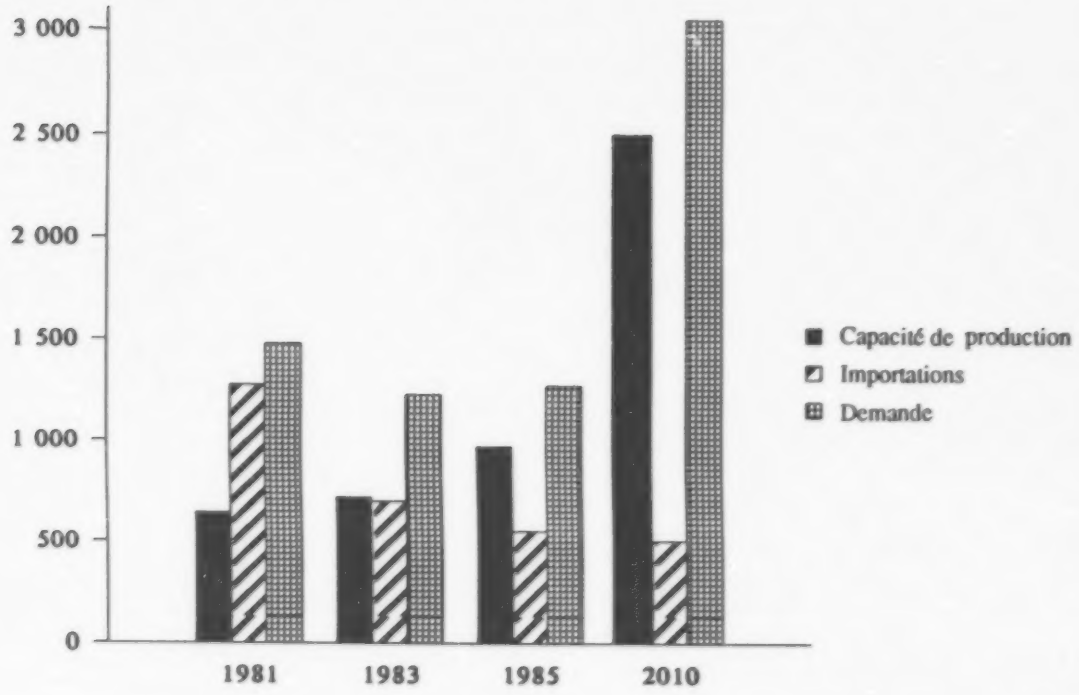
Amérique latine

En 1985, la demande de papier journal de l'Amérique latine n'avait pas encore retrouvé son niveau de 1981 (se reporter à la figure 3-8). Pour différentes raisons, les pays latino-américains n'étaient pas encore sortis de la récession mondiale, et la faiblesse de leur consommation de papier journal reflétait cette situation.

Figure 3-8

Capacité de production, demande et importations de papier journal en Amérique latine

(en milliers de tonnes)



Sources: ACPPP, WRA

En 1985, la demande de papier journal avait atteint 1,27 million de tonnes, y compris 550 000 tonnes provenant d'importations. Nous prévoyons que la demande de papier journal augmentera considérablement dans cette région et qu'elle atteindra 1,8 million de tonnes en 1995 et 3,1 millions de tonnes en 2010.

L'utilisation de toute la capacité de production de papier journal a constitué un problème continuel en Amérique latine. Par exemple, la production réelle du Mexique n'a jamais atteint la capacité officielle de production de ce pays. Ce fait explique pourquoi les importations nettes ont été supérieures à la différence entre, d'une part, la demande et les exportations et, d'autre part, la capacité de production. Nous pensons qu'à l'avenir ce problème sera résolu et que la capacité de production du pays pourra être entièrement utilisée.

Nous prévoyons qu'en 2000, l'Amérique latine aura augmenté sa capacité de production de papier journal de 700 000 tonnes par an en installant une machine au Venezuela, au Brésil et au Chili respectivement. D'ici 2010, il est vraisemblable que le Venezuela, le Brésil, le Mexique, le Chili et la Colombie auront encore augmenté leur capacité de production de 1,1 million de tonnes de sorte que la capacité totale de production de papier journal de l'Amérique latine sera de 2,5 millions de tonnes. Nous avons pris pour hypothèse que la capacité officielle de production de papier journal de l'Amérique latine qui était de 970 000 tonnes en 1985 n'était réellement que de 700 000 tonnes.

Le Canada constitue le principal fournisseur extérieur de la région latino-américaine. En 1985, les importations de l'Amérique latine en provenance du groupe Norscan ont atteint 525 000 tonnes, 350 000 d'entre elles étant fournies par le Canada, soit les deux tiers. Les autres fournisseurs de cette région sont l'Afrique du Sud, l'URSS et la Roumanie. Les exportations d'environ 35 000 tonnes de l'URSS ont été faites vers Cuba. En 1986, il est estimé que les importations totales de cette région ont été comprises entre 635 000 et 650 000 tonnes.

Le Canada continuera d'être le principal fournisseur des îles Caraïbes et de l'Amérique centrale (même en supposant que le Mexique augmente sa capacité de production) et un important fournisseur de l'Amérique du Sud. Nous prévoyons que les exportations potentielles du Canada vers l'Amérique latine resteront relativement stables à 400 000 tonnes par an à longue échéance.

Asie-Pacifique

Il est prévu que la demande de papier journal de cette région augmentera plus rapidement que celle de n'importe quelle autre région du monde. Sans inclure le Japon et l'Océanie, cette augmentation sera presque de 5 % par an jusqu'en 2010. Cette augmentation relativement forte de la demande incitera indubitablement les pays qui ont les ressources en fibre et les capitaux nécessaires à installer de nouvelles machines pour augmenter leur capacité de production. Le tableau 3-4 montre les données de la demande et des importations de papier journal.

Tableau 3-4

Demande et importations de papier journal - Asie-Pacifique

(en milliers de tonnes)

	Importations brutes	Demande			% d'augmentation annuelle	
	1985	1985	1995	2010	1985 1995	1995-2010
Japon	330	2 740	3 340	4 500	2,0	2,0
Océanie	260	740	920	1 270	2,2	2,2
Autres pays d'Asie et du Pacifique	1 040	2 060	3 300	6 890	4,8	5,0
Totaux	**1 630**	**5 540**	**7 560**	**12 660**	**2,9**	**3,6**

Sources: ACPPP, WRA

En 1985, le total estimé des importations nettes pour cette région était de 1,21 million de tonnes (il faut remarquer que le tableau 3-4 contient les données des importations brutes et non des importations nettes). Il est prévu que, bien que des augmentations de la capacité de production soient en voie de réalisation au Japon et le seront vraisemblablement en Océanie, en Corée, en Asie du sud-est et dans les autres pays d'Asie (le sous-continent indien), la croissance rapide de la demande fera que les importations nettes augmenteront très considérablement dans ces régions asiatiques.

Japon

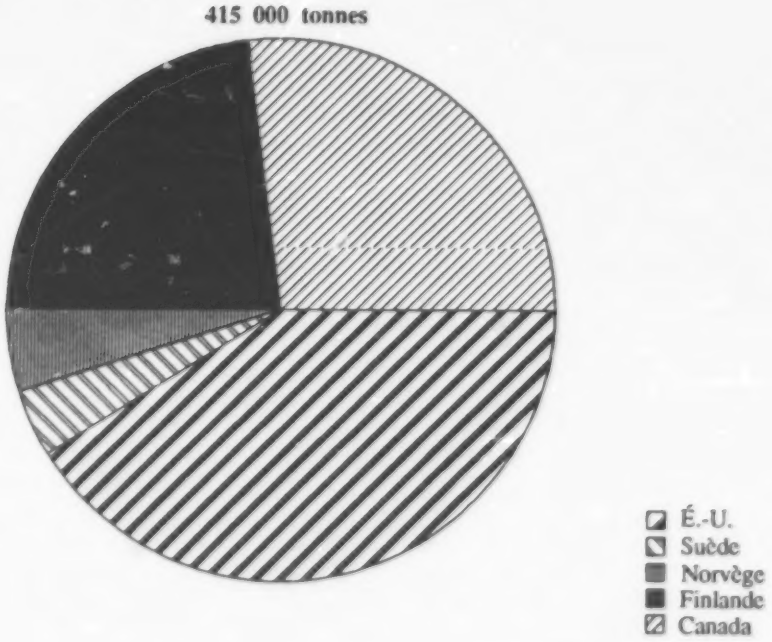
En 1985, la demande de papier journal du Japon était estimée à 2,74 millions de tonnes. Le taux général d'augmentation de la consommation de papier journal au Japon a été modeste au cours des cinq dernières années et il est prévu que ce taux sera en moyenne d'environ 2 %. Ainsi, en 2010 la demande de papier journal atteindrait 4,5 millions de tonnes. (Il faut remarquer que le taux annuel d'augmentation de la demande intérieure de papier journal a été de 4,5 % en 1987).

Le Japon continue d'appliquer une stratégie nationale qui l'oriente vers la production de papiers dont la valeur ajoutée est forte. Théoriquement, cette stratégie signifie une augmentation des importations de papier journal et de carton doublure et des augmentations correspondantes de la capacité de production de papiers d'impression et d'écriture et de produits d'emballage ayant une valeur élevée. Toutefois, le Japon continue d'augmenter sa capacité de production de papier journal. Il est prévu que celle-ci aura augmenté d'environ 320 000 tonnes en 1989 et il semble très raisonnable de supposer qu'une autre machine pourrait être installée avant 1995. De plus, les sociétés japonnaises font des investissements au Canada pour s'assurer des livraisons de papier journal; on peut citer par exemple les investissements de l'Oji Paper Co.'s dans l'usine de la CIP à Dalhousie et dans l'usine de Canfor à Port Mellon.

Figure 3-9

Importations de papier journal du Japon, par pays d'origine

1986



Source: JPPA Statistics

Les ajouts de capacité de production annoncés et prévus au cours de la période comprise entre 1985 et 1995 constituent un taux d'augmentation d'environ 1,5 % par an, ce qui est inférieur au taux d'augmentation de la consommation prévu qui est de 2 %. À plus longue échéance (1996-2010), le taux d'augmentation de la capacité de production diminuera jusqu'à 1,0 % à1,2 % par an. Il est clair que l'augmentation de l'écart entre l'offre et la demande intérieures signifie qu'il faudra augmenter les importations. En fait, des estimations prudentes indiquent que les importations interviendront pour 27 %, soit 1,2 million de tonnes dans la demande en 2010 tandis que des estimations optimistes portent cette quantité à un chiffre plus proche de 2,0 millions de tonnes. Si la stratégie actuelle des sociétés japonaises continue d'être appliquée, nous prévoyons qu'une grande partie de ces importations seront fournies par des entreprises en participation.

Néanmoins, en prenant pour hypothèse des importations de 1,2 million de tonnes en 2010, les producteurs canadiens auront la possibilité d'augmenter leur présence sur le marché japonais étant donné qu'ils n'y exportent actuellement que 130 000 tonnes de papier journal, soit 4 % de la consommation totale du pays.

Le marché japonais du papier journal attache une importance extrême à la qualité et au service et favorise les très longues relations commerciales. Tandis qu'au Japon les prix du papier journal exprimés en dollars américains sont beaucoup plus élevés qu'aux États-Unis, les coûts de distribution et de vente sont également plus élevés. Actuellement, la valeur nette des ventes faites au Japon est attrayante, en partie à cause de la force exceptionnelle du yen. Pour obtenir de bons résultats sur le marché japonais, un pays exportateur doit faire ses affaires à la façon japonaise. Premièrement, ceci implique de vendre le papier journal en yens par rame (unité de surface) et non en dollars par tonne comme sur les autres marchés, et de constituer un stock sans coût direct pour le client. Parce qu'au Japon les frais de vente sont excessivement élevés à cause de cette façon de faire les affaires, il est nécessaire de vendre de grandes quantités de papier journal pour amortir ces coûts. Les sociétés qui souhaitent vendre au Japon doivent prévoir au minimum de faire des travaux d'approche d'une durée comprise entre trois et cinq ans avant de commencer à faire des ventes. Les États-Unis sont le plus gros fournisseur d'outre-mer du marché japonais. L'entreprise en participation Weyerhaeuser et Jujo Paper joue un rôle important dans les exportations américaines totales vers le Japon. Tout le papier journal importé des pays du Norpac est vendu par la Jujo Paper Company.

Océanie

En 1985, la demande de papier journal y a été de 740 000 tonnes. Il est prévu qu'elle sera de 920 000 tonnes en 1995 et 1,27 million de tonnes en 2010, ce qui représente un taux annuel moyen d'augmentation de 2,4 %.

L'Australie devrait installer une nouvelle machine à papier journal avant 1995 et une autre machine avant 2010. La Nouvelle-Zélande ne devrait pas pouvoir développer son industrie du papier journal avant la fin des années 1990 parce qu'elle ne dispose pas de suffisamment de fibre pour le faire.

En 1985, les importations en Océanie ont atteint 136 000 tonnes. Les principaux fournisseurs ont été le Canada et les trois pays nordiques. Même si nous prévoyons que l'Océanie sera plus qu'autosuffisante à l'égard de la capacité de production, elle continuera à importer du papier journal. En Australie, les propriétaires de journaux sont trop avisés pour acheter localement tout leur papier journal parce qu'il existe des problèmes potentiels avec les syndicats et que les machines à papier journal peuvent avoir des pannes. Nous prévoyons par conséquent que les exportations canadiennes vers cette région diminueront, passant de 115 000 tonnes en 1985 à 75 000 tonnes en 1995 et à 50 000 tonnes après 2010.

Autres pays de la région Asie-Pacifique

Dans cette région, la demande devrait augmenter, passant de juste un peu plus de deux millions de tonnes en 1985 à presque sept millions de tonnes en 2010 (se reporter au tableau 3-5). Cette vaste région a toujours été dépendante des importations et le restera vraisemblablement. Les principaux pays importateurs sont notamment la Chine, Taiwan, Hong Kong, Singapour, la Malaisie, la Thaïlande ainsi que le sous-continent indien classé dans les "autres pays d'Asie". La Thaïlande et la Malaisie ont le potentiel d'augmenter leur capacité de production de papier journal, mais les autres pays devraient, à longue échéance, continuer d'être des importateurs de papier journal.

Tableau 3-5

Prévision de la consommation de papier journal

dans les autres pays d'Asie et du Pacifique

(en milliers de tonnes)

	Importations nettes 1985	Demande 1985	1995	2010	Croissance - % 1985-1995	1995-2010
Chine	280	680	940	1 530	3,3	3,3
Corée	– –	220	360	760	5,1	5,1
Taiwan	60	120	170	280	3,5	3,4
Autres pays du sud-est asiatique	450	540	930	2 120	5,6	5,7
Hong Kong	100	100	– –	– –	– –	– –
Singapour	60	60	– –	– –	– –	– –
Malaisie	110	110	– –	– –	– –	– –
Indonésie	80	110	– –	– –	– –	– –
Thaïlande	100	100	– –	– –	– –	– –
Philippines	– –	60	– –	– –	– –	– –
Autres pays d'Asie	240	500	900	2 200	6,1	6,1
Total	**1 480**	**2 600**	**3 300**	**6 890**	**2,4**	**5,0**

Sources: WRA, Asian Development Bank

L'Indonésie a récemment ajouté deux nouvelles machines à papier journal et est actuellement autosuffisante, et il est prévu qu'elle le restera. Les Philippines sont également autosuffisantes et devraient le rester à longue échéance. Les autres importants marchés de Hong Kong, Taiwan et Singapour sont relativement développés et leur demande de papier journal devrait augmenter proportionnellement à l'augmentation de leur produit intérieur brut. Toutefois, l'économie de ces pays continuera de se développer à un taux beaucoup plus fort que ceux de l'Amérique du Nord et de l'Europe occidentale et la demande de papier journal y augmentera donc à un taux beaucoup plus fort. Il est prévu que la demande de papier journal de la Malaisie augmentera encore plus rapidement parce que ce pays, en plus d'augmenter sa demande à la suite du développement de son économie, augmentera sa consommation de papier journal parce que sa population augmentera et sera plus instruite. En se fondant sur ses programmes actuels de plantation, la Malaisie pourrait devenir autosuffisante en 2000. La Thaïlande pourrait se trouver dans la même situation si elle réalisait son programme de nouvelle plantation.

Dans le sous-continent indien (autres pays d'Asie, tableau 3-5), en 1985 la demande de papier journal a atteint 495 000 tonnes, chiffre qui comprend des importations nettes de 228 000 tonnes. Au cours des cinq dernières années, l'Inde s'est efforcée d'augmenter sa production intérieure. Au cours de cette période, elle a ajouté 150 000 tonnes à sa capacité de production de papier journal. Il est prévu que cet effort vers l'autosuffisance continuera dans le sous-continent indien, mais il n'est pas vraisemblable que cet objectif puisse être atteint en 2010.

En 1985, la demande de papier journal de la Chine a été de 677 000 tonnes, dont une quantité de 277 000 tonnes a été importée. La Chine a été un acheteur très irrégulier de papier journal et il est vraisemblable qu'elle continuera d'appliquer cette politique. Les Chinois se sont avérés être des acheteurs très opportunistes. Tandis qu'ils mettent l'accent sur des relations contractuelles à longue échéance, ils achètent en fait à des prix de livraison à courte échéance, habituellement lorsque ces prix sont bas. C'est la raison pour laquelle les vendeurs de papier journal en Chine doivent être des producteurs dont les coûts sont très faibles. Les principaux fournisseurs de papier journal de la Chine sont notamment le Canada, la Nouvelle-Zélande, l'Amérique du Sud et les pays nordiques. La Chine continuera d'être un gros importateur net de papier journal et ce marché constitue un bon marché potentiel pour les exportations canadiennes.

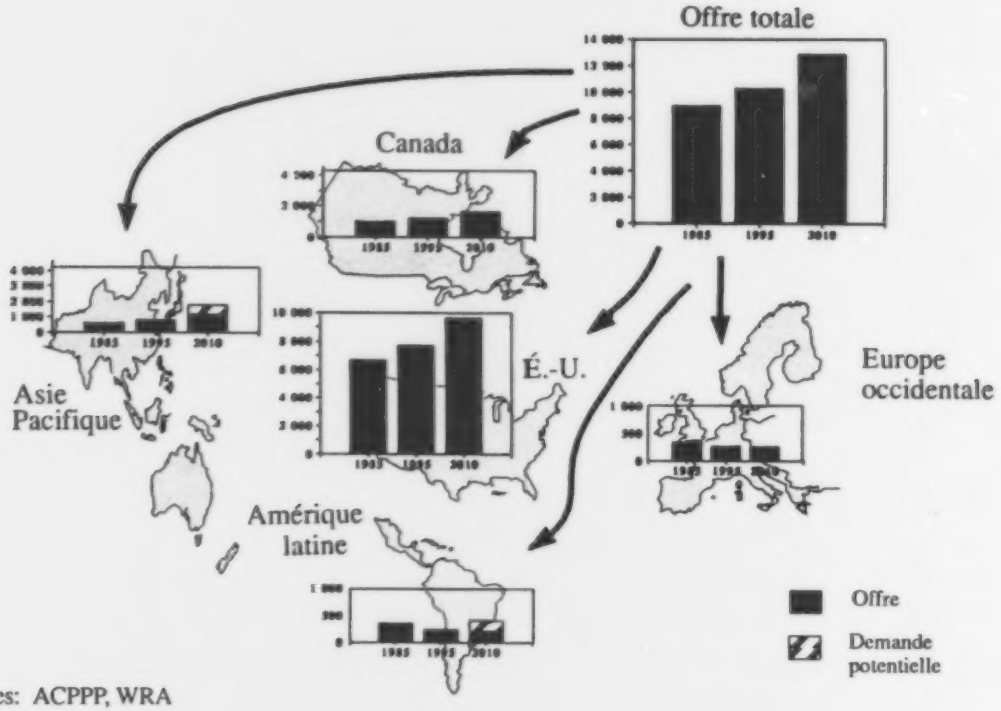
En 1985, le Canada avait une part de 13,8 % du marché total des autres pays d'Asie et du Pacifique, soit 24 % de leurs importations. Nous prévoyons que la part canadienne de ce marché diminuera jusqu'à 6,5 % (soit des exportations de 450 000 tonnes) d'ici 2010 à la suite de limitations dans la disponibilité de la fibre. En supposant que le Canada conserve sa part de 24 % de ces importations, son potentiel d'exportation vers cette région serait de 650 000 tonnes, soit l'équivalent de la production d'une machine moderne supplémentaire de papier journal.

La figure 3-10 résume la situation de l'offre canadienne de papier journal. Nous répétons que les hypothèses utilisées sont les suivantes:

* limitations de l'approvisionnement en fibre qui restreignent la capacité de production de papier journal à 12,9 millions de tonnes;
* la demande du marché nord-américain constitue la première priorité pour le Canada;
* le Canada continuera d'exporter un peu en Europe occidentale;
* les exportations du Canada vers l'Amérique latine diminueront modestement;
* les exportations du Canada vers les pays de la bordure du Pacifique compenseront cette différence et mais ne pourront pas répondre à toute la demande disponible.

Figure 3-10

Offre canadienne de papier journal



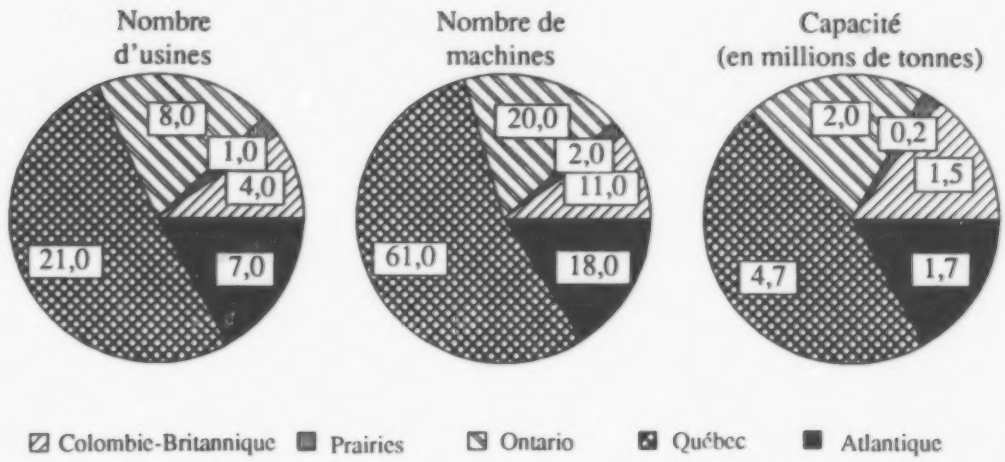
Sources: ACPPP, WRA

Structure de l'industrie canadienne

En 1987, l'industrie canadienne du papier journal comprenait 41 usines et 112 machines situées dans sept provinces. L'île du Prince-Édouard, la Saskatchewan et l'Alberta n'avaient aucune capacité de production. La capacité officielle du Canada était de 10 millions de tonnes, soit 31 % de la capacité mondiale; la figure 3-11 indique graphiquement les capacités, usines et machines par région.

Figure 3-11

Répartition régionale de l'industrie canadienne du papier journal en 1987



Les deux-tiers de la capacité canadienne de production de papier journal sont situés en Ontario et au Québec. Dans ces deux provinces, la capacité moyenne des machines est de 83 000 tonnes par an. Aux fins de comparaison, il faut indiquer que les provinces de l'Atlantique possèdent 17 % de la capacité totale et que la capacité moyenne de production de leurs machines est de 95 000 tonnes alors que la Colombie-Britannique possède 15 % de la capacité totale et que la capacité moyenne de ses machines est de 136 000 tonnes.

Il faut remarquer qu'un certain nombre de machines, principalement au Québec, tout en étant mentionnées dans les statistiques officielles comme étant des machines à papier journal, sont en fait des machines à papiers spéciaux de pâte mécanique. Nous estimons que cette capacité est d'environ 600 000 tonnes.

Transformation de l'industrie

Au cours des six ou sept dernières années, l'industrie canadienne du papier journal s'est transformée. Des machines vétustes et petites ont été mises définitivement hors service ou converties à la production de papiers spéciaux de pâte mécanique; elles ont été remplacées par des machines à papier journal de plus grandes dimensions, plus rapides et plus efficaces. Cette tendance va continuer (se reporter au tableau 3-6, Liste partielle des modifications antérieures et futures).

Entre 1980 et 1985, nous estimons que 17 machines ayant une capacité de production de papier journal de 900 000 tonnes ont été mises définitivement hors service ou converties pour fabriquer d'autres papiers. Pendant la même période, 10 nouvelles machines d'une capacité combinée de 1,6 million de tonnes ont été installées. D'après l'ACPPP, la capacité canadienne de production de papier journal était de 9,8 millions de tonnes. La capacité moyenne de production par machine était approximativement de 95 000 tonnes, ce qui constitue une augmentation par rapport à la capacité moyenne des machines en 1981 qui était d'environ 90 000 tonnes.

Tableau 3-6
Modifications de la capacité canadienne de production de papier journal - 1981-1991

Société	..Usine	Tonnes	Machines	Année
Machines mises hors service/Modification du produit				
Abitibi-Price	Grand Falls, T.-N.	35 000	1	1982
Abitibi-Price	Iroquois Falls, Ont.	130 000	4	1983
ConBath	Shawinigan, Qué.	40 000	1	1983
MB	Powell River, C.-B.	135 000	2	1983/84
MB	Port Alberni, C.-B.	200 000	2	1984/90
Ontario Paper	Thorold, Ont.	220 000	5	1983
Abitibi-Price	Iroquois Falls, Ont.	50 000	1	1985
Maclaren	Buckingham, Qué.	160 000	2	1986
CIP	Gatineau, Qué.	80 000	1	1986
Donohue	Clermont, Qué.	40 000	1	1987
Abitibi-Price	Alma, Qué.	60 000	1	1988
Abitibi-Price	Kénogami, Qué.	75 000	3	1989
GLFP	Thunder Bay, Ont.	180 000	2	1991
Nouvelles machines				
Abitibi-Price	Stephenville, T.-N.	170 000		1981
NBIP*	Dalhousie, N.-B.(2)	200 000		1982
MB	Powell River, C.-B.	175 000		1981
Abitibi-Price	Iroquois Falls, Ont.	175 000		1982
BCFP	Crofton, C.-B.	180 000		1982
Crown Forest	Elk Falls, C.-B.	180 000		1982
Donohue Normick	Amos, Qué.	175 000		1982
Ontario Paper	Thorold, Ont. (2)	320 000		1983
Maclaren	Buckingham, Qué.	170 000		1986
CIP	..Gatineau, Qué.	180 000		1987
Donohue	Clermont, Qué.	180 000		1987
Finlay Forest	Mackenzie, C.-B.	216 000		1989
Gold River	Gold River, C.-B.	225 000		1989
Alberta Newsprint	Whitecourt, Alb.	220 000		1990
GLFP	Thunder Bay, Ont.	240 000		1991
Howe Sound	Port Mellon, C.-B.	200 000		1991
Donohue	Amos, Qué.	200 000		1992
Normic Perron	Val d'Or, Qué.	220 000		1992

* Essentiellement nouvelles machines à papier journal; seules les sections de séchage des machines originales ont été conservées et ces deux machines ont été munies de nouveaux formeurs à double toile.

Source: Canadien Paper Analyst, WRA

Technologie des machines à papier journal

Les progrès de la technologie des machines à papier réalisés au cours des années 1970 et 1980 ont révolutionné la production du papier journal. Tout d'abord, le formeur à double toile a remplacé la table plate, puis le contrôle informatique de la production a fait des progrès significatifs et, enfin, la vitesse des machines à papier a considérablement augmenté. À la fin des années 1960, les machines à papier journal les plus modernes utilisaient la technologie de la table plate et la collecte des données assistée par ordinateur et fonctionnaient à la vitesse de 915 m/min. À la fin des années 1980, les machines à papier journal les plus modernes comportent un formeur à double toile, sont contrôlées par ordinateur et fonctionnent à une vitesse pouvant atteindre 1 375 m/min. Ce sont les raisons pour lesquelles la capacité des machines est passée de 150 000 à 225 000 tonnes. La largeur des machines a augmenté de 10 %, passant de 9,2 m à 10 m.

Ces impressionnantes modifications n'ont pas été les seules; au cours de la même période les industries de l'impression et de l'édition consommatrices de papier journal ont également été l'objet de modifications impressionnantes. La dimension et la rapidité des presses à journaux et des presses commerciales, comme celles des machines à papier, ont augmenté. Les presses à journaux sont passées de l'impression typographique à l'impression offset. Les imprimeurs commerciaux en offset à froid ont grandi rapidement et installé de nouvelles presses utilisant le procédé offset à chaud. Les journaux ont grandi rapidement parce que les annonceurs ont utilisé les médias imprimés et délaissé les médias télévisés. Les demandes relatives aux qualités du papier journal (facilité de passage en machine, degré de blancheur, opacité et stabilité dimensionnelle) ont augmenté en conséquence.

Il en a résulté que le papier journal ordinaire doit être fabriqué sur une machine à formeur à double toile ou sur une machine à toile supérieure.

Toutes les machines neuves à papier journal installées au Canada après 1981 comportent des formeurs à double toile ou à toile supérieure. De plus, un grand nombre des plus grosses machines à table plate ont été converties en machines à formeur à double toile ou à toile supérieure au cours des cinq dernières années. Au Canada, approximativement 26 % du papier journal, soit 2,7 millions de tonnes, est actuellement produit sur des machines à table plate. De ce total, approximativement 60 % est produit au Québec, 15 % en Ontario et dans les provinces de l'Atlantique et 10 % en Colombie-Britannique. Le tableau 3-7 indique, par région, le nombre de machines de chaque catégorie.

Tableau 3-7
Différents types de machines à papier journal
dans l'industrie canadienne - Par région

Région	Double toile	Toile supérieure	Table plate	Total
Atlantique	4	10	4	18
Québec	18	14	29	61
Ontario	3	10	7	20
Manitoba	0	2	0	2
Colombie-Britannique	4	4	2	10
Canada	**29**	**40**	**42**	**111**
Pourcentage du total	26	36	38	100

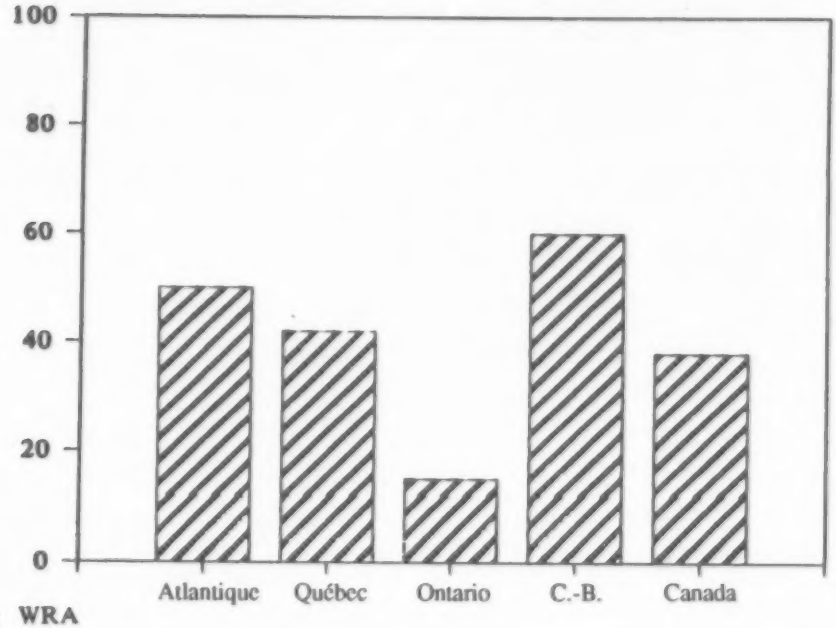
Source: WRA

Nous prévoyons que presque toutes les machines à papier journal ordinaires ayant une capacité de production supérieure à 100 000 tonnes auront été converties en machines à formeur à double toile ou à toile supérieure en 1991.

Les composants

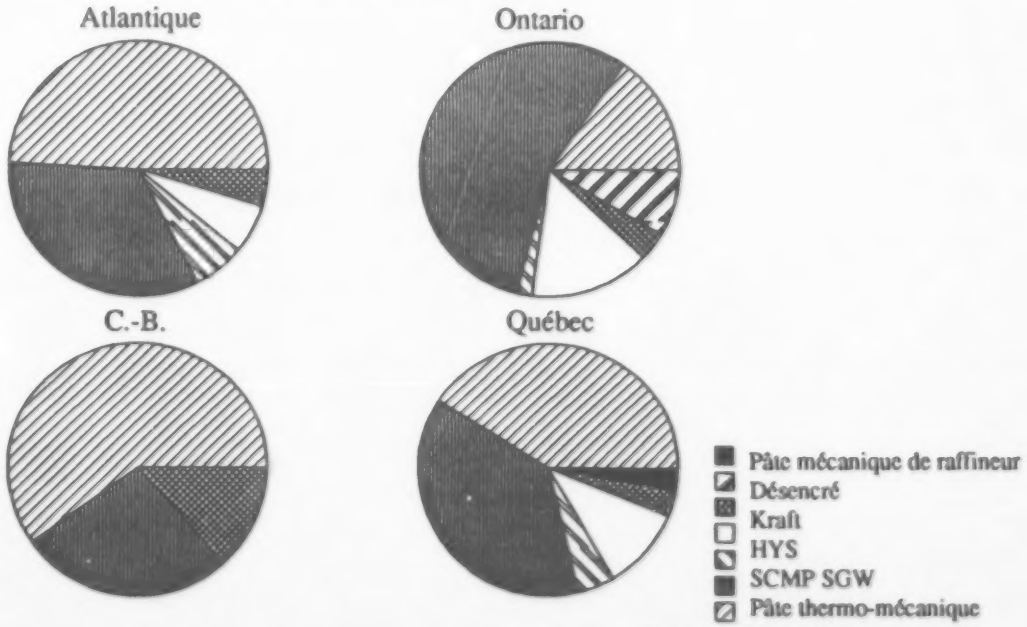
Les développements technologiques de la mise en pâte mécanique et l'augmentation des coûts du bois ont lentement changé la nature des composants de pâte à papier journal qui est principalement passée d'un mélange de pâte kraft mi-blanchie ou de pâte mi-blanchie au bisulfite et de la pâte mécanique de râperie à la pâte (chimico-) thermo-mécanique. Du point de vue de la compétitivité des coûts, toute la nouvelle capacité de production de papier journal doit utiliser autant de pâte thermo-mécanique que la clientèle le permet. La figure 3-8 indique l'utilisation par région de la pâte thermo-mécanique. La figure 3-9 indique les composants de la pâte à papier journal par région. L'Ontario utilise le plus fort pourcentage de pâte mécanique et est suivie par le Québec, les provinces de l'Atlantique et la Colombie-Britannique. Les usines qui utilisent actuellement de la pâte mécanique de râperie et de la pâte kraft mi-blanchie ou de la pâte mi-blanchie au bisulfite pour faire du papier journal seront converties à l'utilisation de la pâte thermo-mécanique lorsque les conditions économiques l'imposeront. Ces conditions se présenteront lorsque les coûts du bois augmenteront ou qu'il deviendra possible d'utiliser de la pâte chimique pour fabriquer des produits à forte valeur ajoutée ou que des usines inefficaces de pâte chimique ou de pâte mécanique seront rationnalisées. Éventuellement, la plus grande partie du papier journal sera, au Canada, fabriquée entièrement à partir de pâte thermo-mécanique.

Figure 3-8
Utilisation de la pâte thermo-mécanique
dans la fabrication du papier journal, par région
(en pourcentage du total)



Source: WRA

Figure 3-9
Capacité de production de papier journal, par région et par composant
(en pourcentage du total)



Source: WRA

Woodbridge, Reed and Associates

Coûts de fabrication

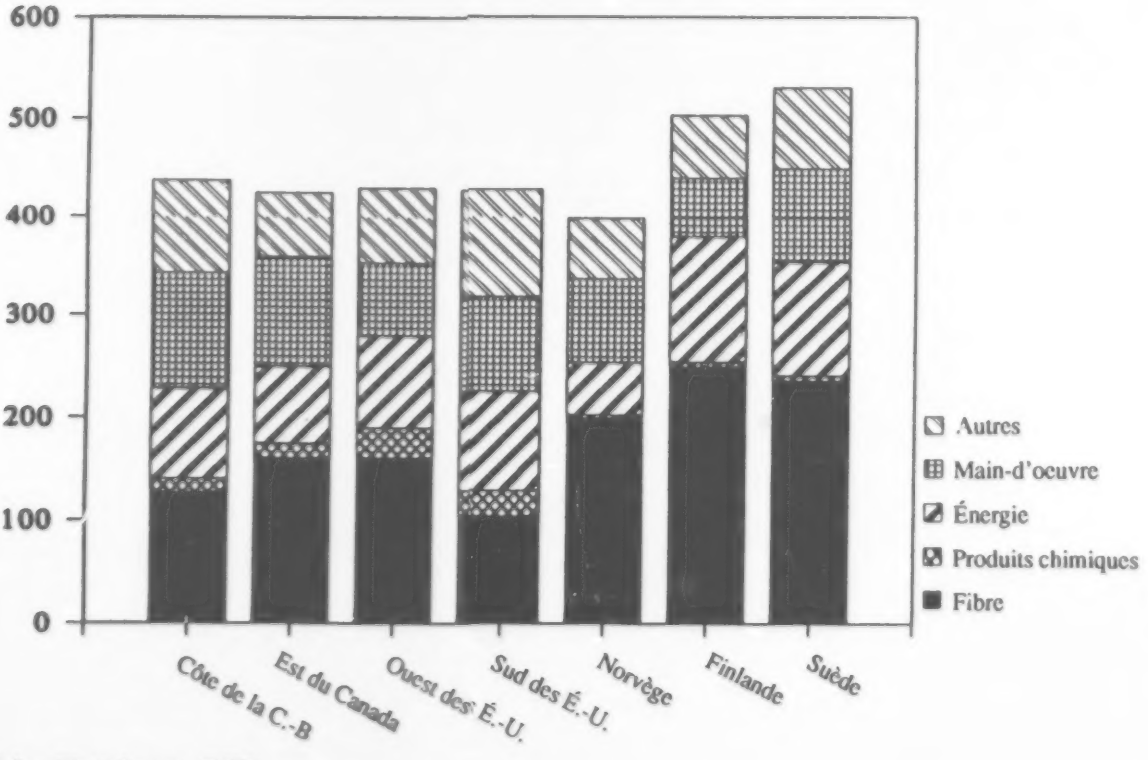
Les coûts canadiens de production de papier journal sont compétitifs par rapport à ceux des États-Unis et des pays nordiques, comme le montre la figure 3-10. Chaque région des pays du Norscan ont des avantages et des désavantages relatifs à l'égard des coûts. Par exemple, les coûts de la fibre et de l'énergie sont beaucoup plus élevés en Finlande et en Suède qu'au Canada. Cet état de chose est partiellement compensé par l'infériorité des coûts de leurs produits chimiques et de leur main-d'oeuvre, ce qui est dû au fait que leurs machines à papier journal sont plus productives. Dans le sud des États-Unis, les coûts de la fibre sont plus faibles, mais ceux de l'énergie et les autres coûts sont plus forts lorsqu'on les compare à ceux du Canada. En 1987, la position compétitive du Canada a été atteinte à cause des coûts relativement faibles de l'hydroélectricité et de la fibre ainsi que de la faiblesse de sa devise qui a compensé ses coûts élevés de main-d'oeuvre reliés à l'utilisation de machines à papier journal moins efficaces.

Figure 3-10

Répartition des coûts de fabrication du papier journal

principales régions productrices - 1987

($ CAN de 1987/tonne)



Source: Price Waterhouse, RISI

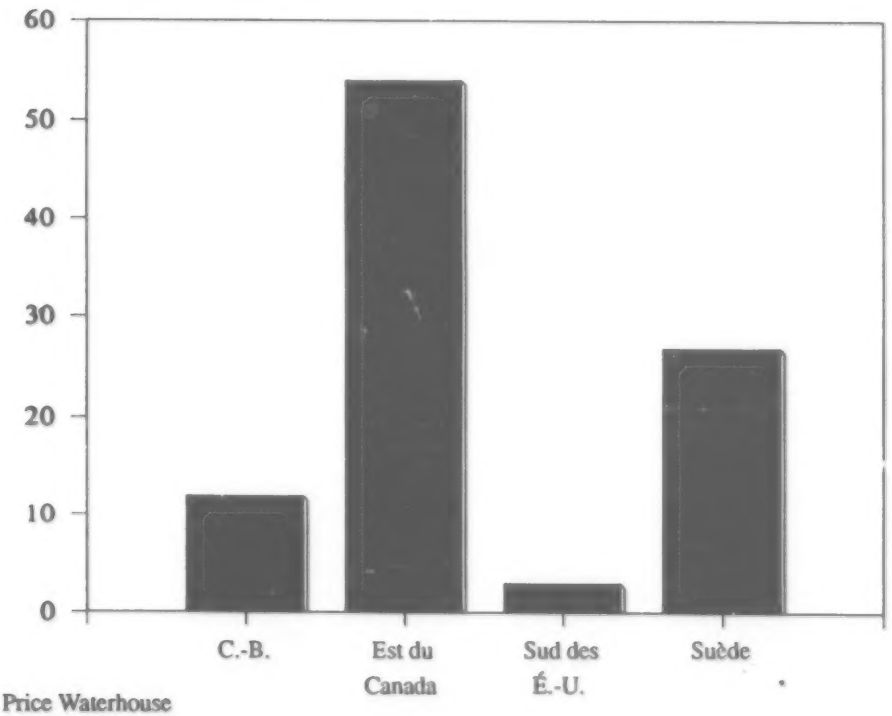
Le fait que les coûts du bois et le prix de la pâte achetée par les producteurs nordiques sont plus élevés les a forcés à restructurer leur industrie, à convertir de petites machines en machines à papiers d'impression et d'écriture à base de pâte mécanique et à valeur ajoutée ainsi qu'à installer de nouvelles machines à papier journal qui sont plus rapides et de plus grande dimension (se reporter à l'étude de la dimension des machines dans la section précédente portant sur la structure industrielle du Canada). Il est prévu que les coûts du bois suivront une tendance semblable au Canada. La mise hors service de machines à papier journal anciennes, petites et inefficaces ou leur conversion en machines à papier d'impression et d'écriture de pâte mécanique ainsi que le remplacement de certaines de ces machines par de nouvelles utilisant la technologie la plus récente, pourraient de nouveau placer le Canada en tête des pays producteurs de papier journal. Les économies au regard des coûts de fabrication qui peuvent être réalisées par l'installation de nouvelles machines dans chaque région sont illustrées dans la figure 3-11.

Figure 3-11

Économie sur les coûts de fabrication du papier journal

Comparaison: nouvelle machine et machine moyenne existante

(en $ CAN de 1987/tonne)



Source: Price Waterhouse

Il apparaît clairement que c'est l'est du Canada qui pourrait le plus bénéficier de la mise hors service ou de la conversion des anciennes machines à papier journal et de leur remplacement par de nouvelles machines. L'augmentation de ses coûts du bois et de la main-d'oeuvre devrait être compensée par l'accroissement de sa productivité si le Canada veut conserver et/ou améliorer sa position compétitive parmi les pays du Norscan. La comparaison des coûts de fabrication du Canada avec ceux de l'Amérique du Sud et de l'Océanie montre encore plus clairement que le Canada doit avoir une industrie ultra-moderne de papier journal pour pouvoir faire concurrence à ces régions bénéficiant de faibles coûts.

Coûts de distribution

Actuellement, le Canada bénéficie de coûts de transport raisonnablement compétitifs jusqu'aux marchés qu'il dessert. Il est évident que le coût moyen de transport des usines canadiennes à papier journal qui desservent des clients américains est plus fort que celui des usines américaines, mais il est certainement moins fort que celui des fournisseurs d'outre-mer. Les coûts du transport du Canada jusqu'au sud-est asiatique et au Japon sont très compétitifs par rapport à ceux des pays nordiques et des États-Unis et sont inférieurs à ceux de l'Océanie. Le Canada subit un désavantage certain à l'égard du fret vers l'Europe et le Moyen-Orient lorsqu'on les compare à ceux des fournisseurs européens.

Les taux du transport maritime devraient augmenter plus rapidement au cours des 10 prochaines années qu'ils ne l'ont fait antérieurement. L'industrie mondiale des produits forestiers a bénéficié de taux attrayants à cause de la très grande offre de transport maritime causée par la récession mondiale de 1981. Cette situation se modifie maintenant. Le Canada et ses concurrents devront supporter des augmentations des coûts à ce chapitre. Nous prévoyons toutefois que la position compétitive du Canada à l'égard du fret vers le Japon et l'Asie ne se détériorera pas et pourra s'améliorer légèrement au cours des 10 ou 15 prochaines années, tant que le commerce net total sera plus fort de l'ouest vers l'est, c'est-à-dire de l'Asie vers l'Amérique du Nord.

En Amérique du Nord, il n'est pas prévu que les coûts du transport par chemin de fer et par camion augmenteront dans la même mesure que ceux du transport maritime à cause de la déréglementation et de l'entente de libre- échange. Cette situation améliorera encore la position compétitive du Canada sur le marché américain par rapport à celle des fournisseurs d'outre-mer .

Bien que les coûts du transport exprimés en pourcentage des coûts totaux puissent augmenter légèrement, nous ne prévoyons pas que la position compétitive du Canada à l'égard de ses principaux marchés en sera affectée.

Conséquences à l'échelon national

Le papier journal continuera de constituer un produit stratégique pour l'industrie canadienne de la pâte et du papier. En plus de constituer une source évidente d'exportation de fibre, le papier journal représente également un moyen indirect d'exporter de l'hydroélectricité et améliore de ce fait la position compétitive future du Canada. Pour profiter pleinement de cette situation, le Canada doit continuer à réaliser son programme de modernisation de l'industrie du papier journal et faire les économies d'échelle nécessaires pour compenser la diminution de sa position compétitive encourue par l'augmentation des coûts de sa fibre et de sa main-d'oeuvre.

Les exigences relatives à la qualité du papier journal continueront d'augmenter et l'industrie canadienne doit le prévoir et y répondre de la façon nécessaire si elle veut conserver sa forte position sur le marché américain et sur les autres principaux marchés.

L'approvisionnement en fibre du Canada n'est pas illimité. C'est la raison pour laquelle le papier journal, comme tous les autres produits forestiers, doit faire concurrence pour se procurer de la fibre en se fondant sur le rapport "bénéfice/coût de la fibre". Les produits qui procurent les meilleurs bénéfices par mètre cube de bois deviendront éventuellement les produits de choix de l'industrie. De nombreux autres facteurs comme la dimension du marché, la technologie, la qualité du bois, etc. joueront naturellement un rôle dans la détermination de la gamme de produits qui sera fournie par l'industrie forestière canadienne. D'après nous, les futures conditions d'exploitation de l'industrie canadienne du papier journal seront les suivantes:

* rationalisation complète des machines à papier journal petites et lentes;
* améliorations continuelles au plan du degré de blancheur et de l'opacité, et diminution progressive de la masse superficielle;
* totalité de la production exécutée sur des machines à formeur à double toile ou à toile supérieure;
* augmentation importante de l'utilisation de la pâte thermo-mécanique et utilisation minimale de la pâte kraft mi-blanchie, seulement lorsque cette usine de pâte mi-blanchie est intégrée;
* plus grand équilibre de la production de papier journal dans tout le Canada en raison des augmentations de la capacité de production qui seront réalisées plus rapidement dans l'ouest du Canada;

* utilisation d'une politique de commercialisation plus sélective pour réduire au minimum les coûts de distribution pour l'ensemble de l'industrie, c'est-à-dire augmentation du commerce nord-sud et diminution du commerce est-ouest;
* accroissement de la compétition et par conséquent augmentation des prix pour toute augmentation de l'offre de fibre ce qui forcera toute production additionnelle de papier journal à très efficace pour justifier l'utilisation d'une fibre aussi chère.

Les prévisions relatives à l'offre canadienne de papier journal sur les marchés mondiaux ont été résumées dans la figure 3-10. Les deux hypothèses principales utilisées dans ce scénario de l'offre sont que le Canada conservera en moyenne une part de 55 % du marché américain et que l'insuffisance de l'offre de fibre limitera le potentiel de vente du Canada sur les marchés de l'Asie-Pacifique et de l'Amérique latine. En 2010, parce que sa capacité de production de papier journal aura augmenté, le Canada pourra en exporter 1,8 million de tonnes vers les marchés de l'Asie et du Pacifique, contre 1,2 million de tonnes mentionnées dans nos prévisions, et 400 000 tonnes vers l'Amérique latine, au lieu des 200 000 tonnes indiquées.

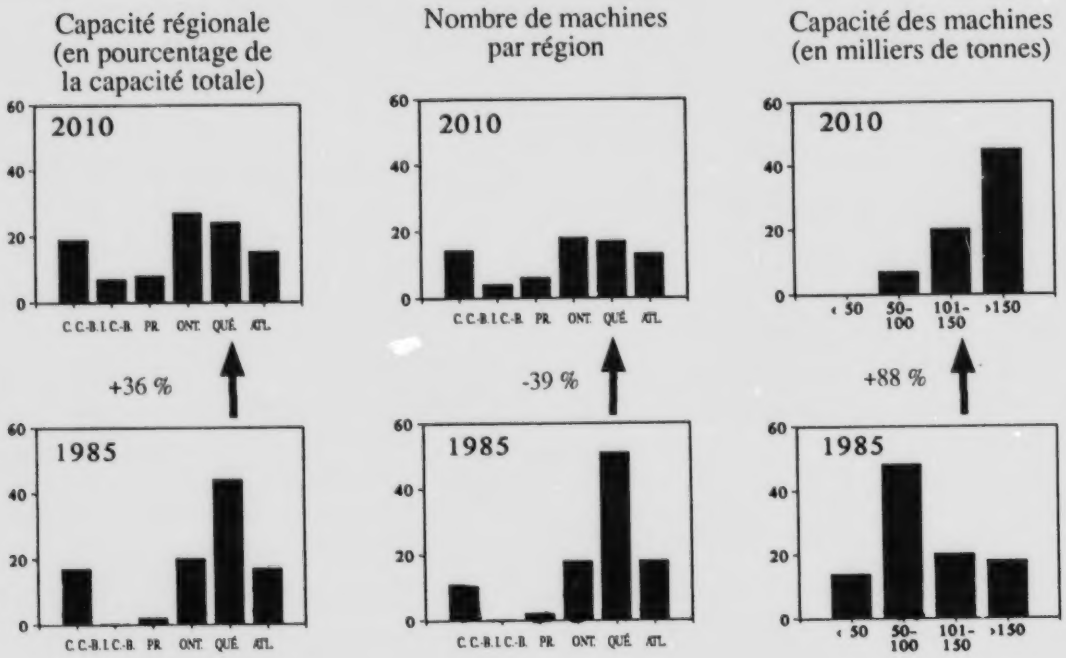
Conséquences à l'échelon régional

La capacité de production de papier journal du Canada augmentera de 36 % de 1985 à 2010 et suivra ainsi de près l'augmentation de la demande mondiale. Toutefois, l'industrie canadienne du papier journal subira de profondes modifications internes qui ne résulteront pas seulement des modifications de la demande mais, ce qui est plus important, des modifications des attitudes régionales à l'égard de l'utilisation profitable de la fibre disponible.

La structure de l'industrie canadienne du papier journal en 1985 et 2010 est résumée dans la figure 3-12 et, comme nous l'avons mentionné auparavant, il est prévu que la capacité de production de papier journal augmentera de 36 % entre 1985 et 2010. Toutefois, les usines seront beaucoup plus uniformément réparties dans tout le Canada, la capacité de production du Québec diminuant significativement et celle de l'Ontario et de l'ouest du Canada augmentant significativement. Au Canada, le nombre des machines à papier journal diminuera de 39 % entre 1985 et 2010. Le Québec comptera 34 machines en moins. L'Ontario conservera le même nombre de machines, mais elles seront beaucoup plus efficaces. La capacité moyenne de production des machines augmentera de 88 %, passant d'environ 95 000 tonnes par an en 1985 à 179 000 tonnes par an en 2010. En résumé, l'industrie canadienne du papier journal sera très moderne et efficace, ce qui est absolument nécessaire pour qu'elle soit compétitive.

Figure 3-12

Structure de l'industrie canadienne du papier journal en 1985 et 2010



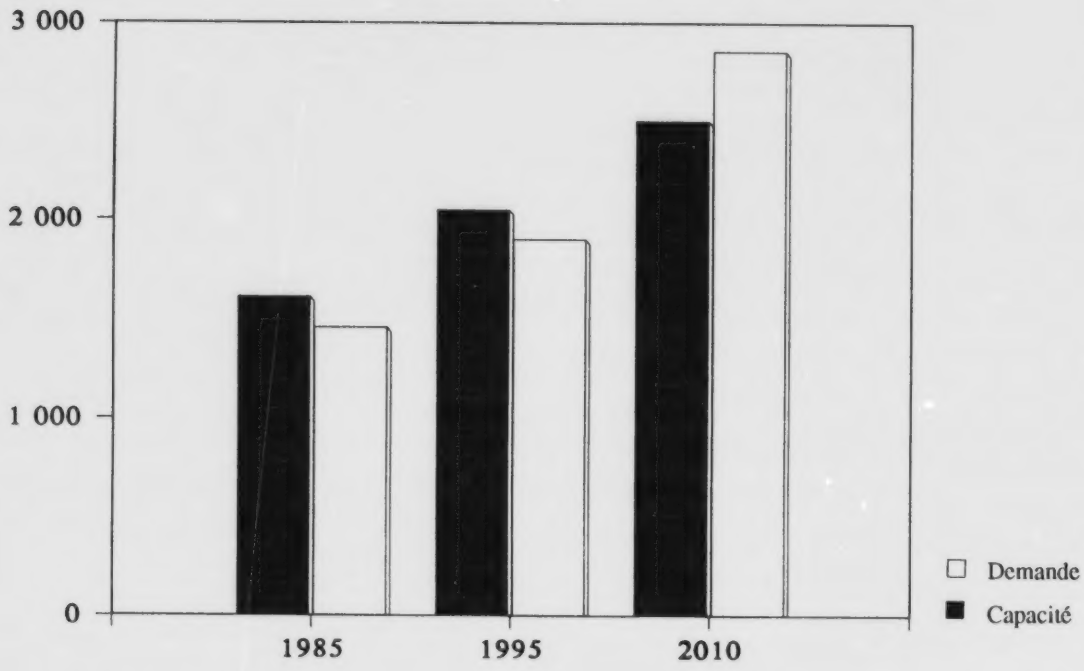
Source: WRA

Région côtière de la Colombie-Britannique

La région côtière de la Colombie-Britannique est idéalement située pour desservir les marchés de l'Asie-Pacifique et de l'ouest des États-Unis. Toutefois, sa capacité de répondre à l'augmentation prévue de la demande sera limitée par le manque de compétitivité de la fibre (Figure 3-14). Autrement dit, la région côtière de la Colombie-Britannique bénéficiera d'autres possibilités plus attrayantes pour utiliser l'augmentation de sa fibre.

Les producteurs de papier journal de cette région ont modernisé et converti leurs machines ou sont en train de le faire. Toutes les petites machines moins efficaces ont été converties pour fabriquer des papiers d'autres qualités, ou mises hors service. En 1995, la capacité moyenne des machines sera de 170 000 tonnes/an et en 2010 de 178 000 tonnes/an.

Figure 3-14
Région côtière de la Colombie-Britannique
Demande et capacité de production de papier journal
(en milliers de tonnes)



Source: WRA

Il existe dans cette région très peu de fibre qui ne soit déjà attribuée. La machine à papier journal planifiée pour Port Mellon sera alimentée en fibre par des copeaux de bois provenant de l'intérieur de la Colombie-Britannique. La société BCFP a ajouté une machine à papier journal dans la région intérieure en partie parce que l'insuffisance de fibre l'empêchait d'agrandir son usine de Crofton. La fibre nécessaire pour alimenter les nouvelles machines à papier journal devra être fournie aux dépens des produits existants ou des exportations de fibre.

Deux nouvelles machines à papier journal seront ajoutées dans cette région entre 1985 et 1995 et une machine sera complètement transformée pour fabriquer des papiers d'autres qualités. Deux autres nouvelles machines, qui aumenteront la capacité nette de production, seront ajoutées au cours de la période comprise entre 1995 et 2010 mais elles ne suffiront pas à satisfaire la demande. D'autres nouvelles machines qui n'augmenteront pas la capacité nette de production pourront être installées au cours de cette période si des machines existantes deviennent désuètes. Ceci s'applique à toutes les régions du Canada. L'analyse qui suit est limitée aux rationalisations évidentes et aux nouveaux ajouts à la capacité.

Région intérieure de la Colombie-Britannique

La première machine à papier journal sera installée dans cette région en 1989. Nous prévoyons qu'une deuxième machine sera installée avant 1995 et deux autres entre 1995 et 2010 (Figure 3-15). Les marchés en expansion de l'ouest et du centre-ouest des États-Unis demanderont finalement plus de papier journal que cette région ne peut en fournir de façon compétitive et ce surplus de demande sera satisfait par la région des Prairies.

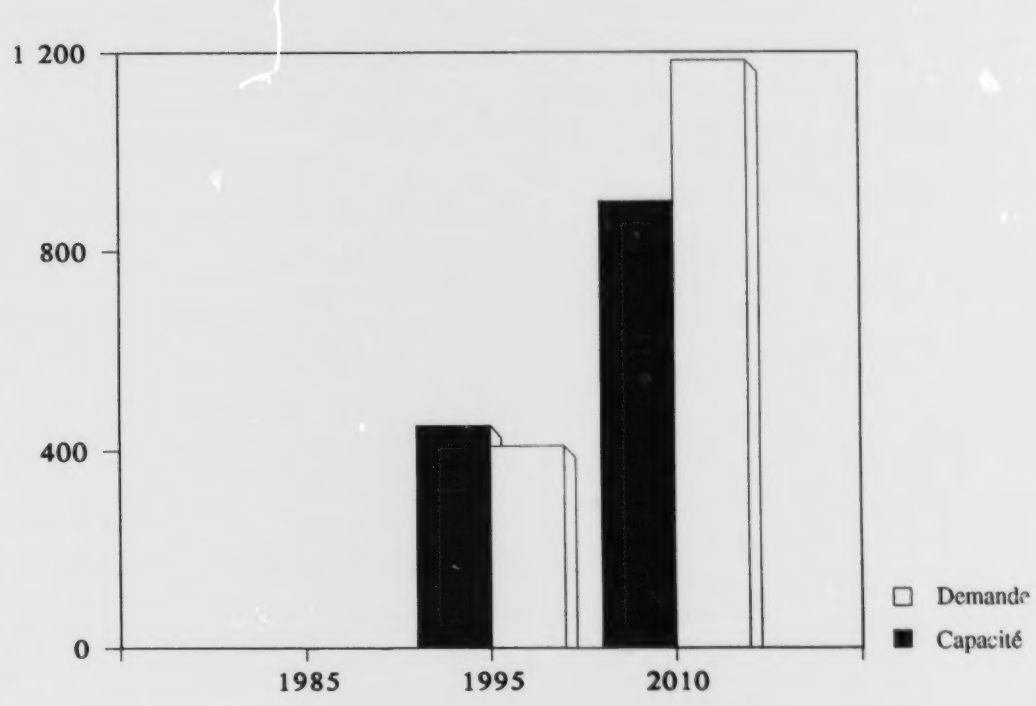
L'installation de machines additionnelles à celles déjà indiquées pourrait signifier une réaffectation de l'utilisation de la fibre au détriment d'autres produits comme la pâte kraft blanchie et le bois débité à des dimensions commandées.

Figure 3-15

Région intérieure de la Colombie-Britannique

Demande et capacité de production de papier journal

(en milliers de tonnes)

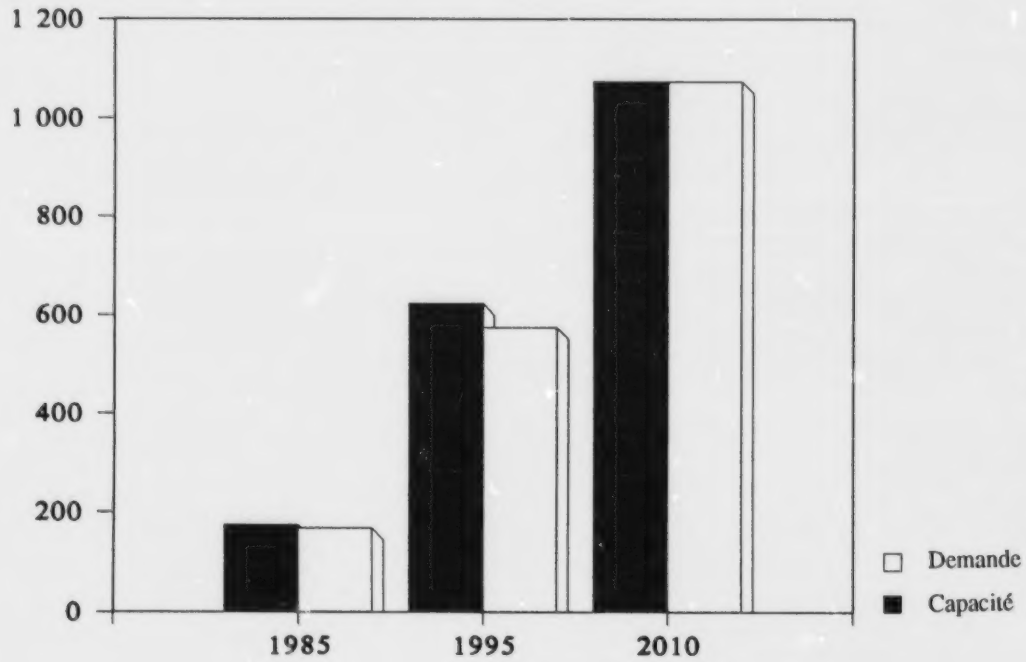


Source: WRA

Prairies

Cette région possède deux machines à papier journal dont la capacité de production combinée est de 175 000 tonnes par an. Les contraintes relatives à l'obtention de la fibre en Colombie-Britannique et au Québec permettront d'augmenter rapidement la capacité de production de cette région. Nous prévoyons l'installation d'au moins quatre nouvelles machines entre 1985 et 2010, dont deux seront installées avant 1995 (Figure 3-16). Cette région produira de façon à satisfaire une grande partie de l'augmentation de la demande du centre-ouest des États-Unis et s'accaparera la principale part du marché des Prairies. Au cours des périodes d'abondance de l'offre, cette région pourrait remplacer le papier journal produit en Colombie-Britannique et en Ontario sur certains marchés et celui-ci pourrait lui-même être expédié vers des marchés d'outre-mer.

Figure 3-16
Région des Prairies - Demande et
capacité de production de papier journal
(en milliers de tonnes)



Source: WRA

Ontario

L'Ontario est bien située pour desservir les marchés du centre-ouest et de l'est des États-Unis en plus de satisfaire ses propres besoins. En 1985, l'Ontario possédait 20 % de la capacité de production de papier journal du Canada et la capacité moyenne de ses machines était d'un peu plus de 100 000 tonnes par an. Entre 1985 et 1995, nous prévoyons une augmentation nette de 280 000 tonnes par an de cette capacité (Figure 3-17), ce qui sera réalisé par la rationalisation de trois machines existantes et l'installation de deux nouvelles. Entre 1995 et 2010, nous prévoyons une augmentation significative de 1,35 million de tonnes de cette capacité de production et une autre rationalisation des machines plus anciennes. Nous prévoyons que sept de ces machines seront mises hors service et/ou converties pour fabriquer des papiers d'autres qualités et que huit nouvelles machines à papier journal seront installées. La capacité moyenne de production des machines sera de 126 000 tonnes par an en 1995 et de 194 000 tonnes par an en 2010.

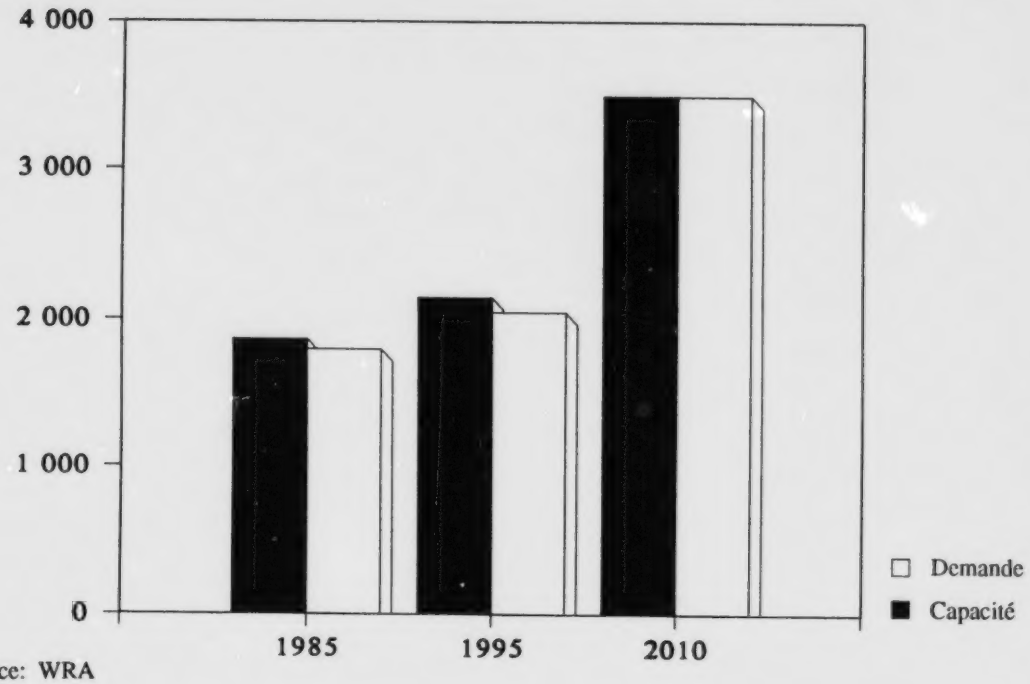
En plus de perfectionner et de rationaliser ses machines, l'industrie ontarienne doit moderniser ses procédés de mise en pâte du papier journal. L'Ontario utilise encore en moyenne 20 % de pâte au bisulfite à fort rendement et 46 % de pâte mécanique pour fabriquer son papier journal. Pour devenir plus compétitive, cette industrie devra utiliser une plus grande proportion de pâte thermo-mécanique. La diminution de l'utilisation de la pâte chimique aura également l'avantage de "faire diminuer" la quantité de fibre utilisée pour produire la même quantité de papier journal, permettant ainsi une production accrue.

L'Ontario deviendra la région qui aura la plus forte capacité de production de papier journal au Canada. Son pourcentage de la capacité canadienne augmentera, passant de 20 % en 1985 à 27 % en 2010.

Figure 3-17

Ontario - Demande et capacité de production de papier journal

(en milliers de tonnes)



Source: WRA

Québec

Les modifications qui se produiront dans l'industrie québécoise du papier journal seront plus impressionnantes que n'importe où ailleurs au Canada. La restructuration que nous prévoyons pour cette région sera causée par les contraintes de l'approvisionnement en fibre de résineux et le vieillissement des immobilisations. Pour maximiser la rentabilité de l'industrie, il faudra modifier significativement la qualité des papiers produits, ce qui fera diminuer la capacité nette de production de papier journal de cette région de 1,1 million de tonnes (Figure 3-18). La capacité moyenne de production des machines augmentera, passant de 82 000 tonnes/an en 1985 à 179 000 tonnes/an en 2010. Entre 1985 et 1995, 31 machines à papier journal seront converties et cinq nouvelles machines seront installées, dont trois sont déjà en service. Entre 1995 et 2010, huit autres machines seront converties ou mises hors service et il n'est pas prévu que des nouvelles machines à papier journal seront installées. Nous rappelons que ces chiffres ne comprennent pas ceux des machines désuètes qui seront mises hors service et ceux de leur remplacement par de nouvelles machines.

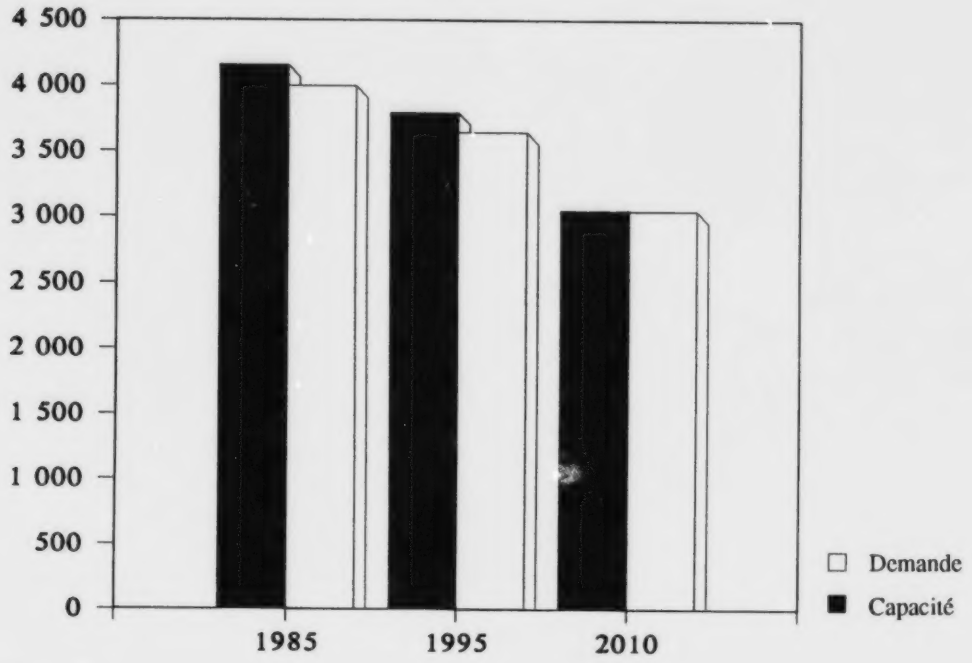
La demande de papier journal qui est actuellement satisfaite par le Québec sera progressivement satisfaite par l'Ontario et, dans une moindre mesure, par la région de l'Atlantique. Il importe par conséquent que l'Ontario et le Québec coordonnent leur planification stratégique pour que leurs parts du marché soient facilement transférées d'une région à l'autre.

Ces modifications signifient que l'industrie québécoise du papier journal sera plus petite, mais plus compétitive. Ajoutées aux modifications qui seront apportées à d'autres secteurs des produits forestiers de cette région, ces modifications permettront au Québec de rester en tête de l'industrie canadienne de la pâte et du papier.

Figure 3-18

Québec - Demande et capacité de production de papier journal

(en milliers de tonnes)



Source: WRA

Région de l'Atlantique

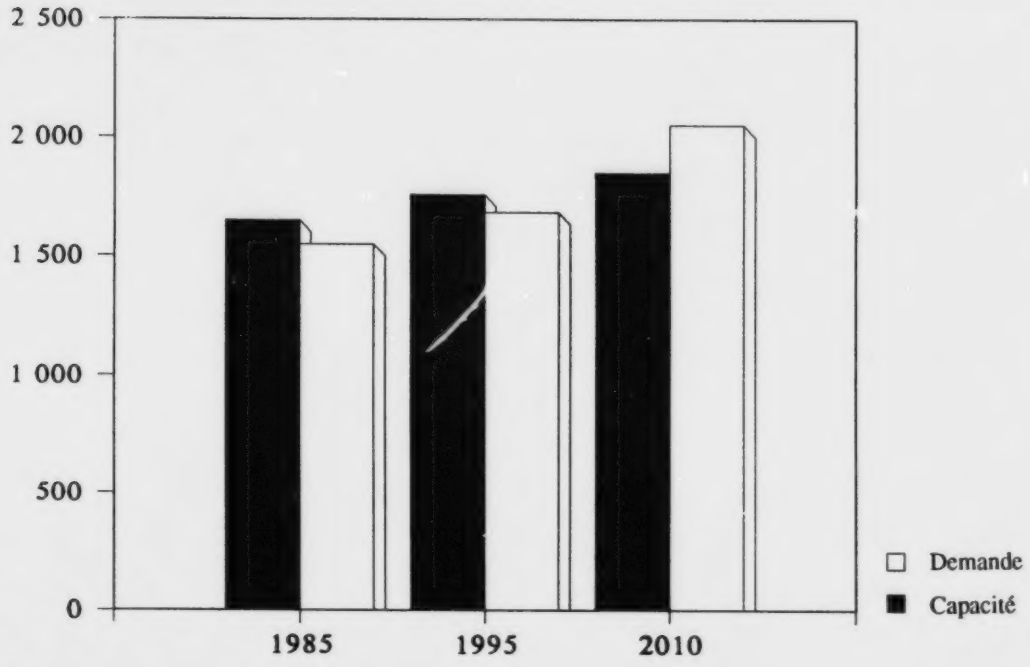
La région de l'Atlantique a traditionnellement desservi la côte est des États-Unis, l'Europe occidentale et l'Amérique latine en plus de satisfaire à ses propres besoins. Tandis que, dans l'est des États-Unis, la consommation continue d'augmenter lentement, les possibilités d'exportation de papier journal en Europe occidentale et en Amérique latine diminuent. Nous prévoyons pour la région une augmentation modeste de la capacité de production qui passera de 1,65 million de tonnes en 1985 à 1,85 million de tonnes en 2010 (Figure 3-19). Entre 1985 et 1995, six machines seront mises hors service ou converties pour fabriquer des papiers d'autres qualités et deux nouvelles machines seront installées. Entre 1995 et 2010, deux autres machines seront rationalisées et une nouvelle machine sera installée. En 1985, la capacité moyenne de production des machines était de 92 000 tonnes/an et nous prévoyons qu'en 2010 elle sera de 142 000 tonnes/an.

Cette région utilise presque toutes ses ressources disponibles en résineux. Comme dans la région côtière de la Colombie-Britannique et au Québec, les augmentations futures de la capacité de production de papier journal devront entraîner la réaffectation de la ressource fibre. Nous avons par conséquent montré une demande potentielle qui excède la capacité de l'offre de cette région.

Figure 3-19

Région de l'Atlantique - Demande et capacité de production de papier journal

(en milliers de tonnes)



Source: WRA

4

CAISSE CARTON

TABLE DES MATIÈRES

	Page
Aperçu de la potentialité	200
De quelques définitions	201
Dimension et nature du marché	203
Tendances de la consommation du carton	206
Établissement des prix	209
Étude des marchés	211
États-Unis	211
Canada	216
Europe occidentale	218
Asie-Pacifique	222
Amérique latine	225
Position compétitive du Canada	226
Conséquences à l'échelon national	228
Conséquences à l'échelon régional	230
Région côtière de la Colombie-Britannique	231
Ontario	232
Québec	233
Région de l'Atlantique	234

Aperçu de la potentialité

En tant que productrice relativement peu importante de produits communs, l'industrie candienne du carton est actuellement confrontée aux mêmes défis que l'industrie de la doublure kraft. Toutefois, les solutions stratégiques à la disposition de ces deux industries sont très différentes. Tandis que les producteurs de produits de papier kraft sont encouragés à se spécialiser et à convertir leurs opérations pour produire des produits ayant une plus grande valeur ajoutée, la principale possibilité de l'industrie de la caisse carton consiste à utiliser la nature même de l'industrie du carton ordinaire. Les producteurs canadiens sont en position de pouvoir offrir "plus pour moins" sur le marché nord-américain et de s'assurer ainsi une part appréciable de ce marché.

L'industrie canadienne de la caisse carton est très différente de celle des États-Unis qui est caractérisée par de grosses usines spécialisées dans la production de quelques qualités de carton et bénéficiant ainsi d'économies d'échelle. Les usines canadiennes ont été incitées à rester petites, parce que la population des régions qu'elles approvisionnent est clairsemée, et à produire un grand nombre de produits différents pour satisfaire les besoins du pays. Les producteurs canadiens ne peuvent donc faire concurrence à leurs homologues américains au plan des coûts.

L'augmentation future de la demande sera plus forte dans les catégories de la caisse carton de pâte blanchie et de pâte écrue. À moyenne et à longue échéances, la demande de carton d'emballage pour liquides et spécialement de carton pour emballage aseptique sera très forte. D'autre part, la demande de caisse carton recyclée ralentit. Il est projeté que la demande nord-américaine de carton pliable de pâte écrue sera forte au cours de la période sur laquelle portent nos prévisions. Toutefois, comme on le verra, ce secteur de la production n'est pas perçu comme constituant une possibilité pour les producteurs canadiens de caisse carton. Aux États-Unis, d'importants ajouts sont faits à la capacité de production existante pour répondre à l'augmentation de la demande de ce produit. Parce que l'écart de productivité qui existe actuellement entre les États-Unis et le Canada continue à augmenter pour la caisse carton de pâte kraft et de composants recyclés, les producteurs canadiens n'ont que peu de possibilités de vendre la caisse carton de pâte kraft écrue de qualité commune. Les producteurs canadiens doivent se spécialiser dans la production des cartons des qualités qui ont des applications dans les secteurs en croissance et pour lesquels ils peuvent également obtenir un avantage comparatif.

Nous percevons une possibilité extraordinaire pour l'industrie canadienne de la caisse carton dans la production de cartons spéciaux multicouches qui sont construits à l'aide de couches de carton de pâte kraft et de pâte mécanique. Ces cartons sont classifiés dans la catégorie des cartons scandinaves triplex ou duplex. (Le premier est un carton comportant une couche supérieure et une couche inférieure en carton de pâte kraft blanchie et une couche centrale en carton de pâte mécanique ou chimico-mécanique; le second est un carton bicouche dont seulement la couche supérieure est en carton de pâte kraft blanchie.) Ces cartons spéciaux sont fabriqués sur des multiformeurs. Dans la caisse carton pliable, la portion de pâte chimico-thermo-mécanique qui constitue entre 25 % et 40 % du poids total de la feuille est de la pâte blanchie ou écrue de très bonne qualité.

Parce qu'elle utilise une proportion significative de composants moins coûteux (pâte chimico-thermo-mécanique), la caisse carton multicouches a toutes les propriétés des cartons de pâte mi-blanchie et est moins coûteuse. L'un des autres avantages des cartons de pâte chimico-thermo-mécanique est qu'ils sont plus compacts et plus rigides. Ce sont les raisons pour lesquelles les producteurs de cartons de ce type peuvent souvent offrir "plus pour moins" à l'acheteur.

Les cartons multicouches dominent un important secteur de l'industrie européenne de la caisse carton et y remplacent le carton de pâte blanchie au bisulfite. Toutefois, ils ne sont pas très utilisés en Amérique du Nord. Le carton multicouches fabriqué au Canada pourrait obtenir d'excellents résultats sur le marché américain qui est encore sous-exploité. Quelques producteurs canadiens ont déjà commencé à convertir leurs machines ou à ajouter de nouvelles machines pour profiter de cette possibilité. C'est ce type de réponse de la part des producteurs qui permettra à l'industrie canadienne de la caisse carton d'être florissante à l'avenir.

De quelques définitions

La caisse carton constitue un domaine dans lequel les définitions sont conflictuelles et où les statistiques sont incertaines, inexistantes, ou qui se chevauchent. Les technologies de production et les applications diffèrent considérablement selon les régions.

Pour les fins de cette analyse, les produits de la caisse carton seront classés dans les catégories suivantes:

1. Caisse carton pliable:
   a) de pâte kraft (blanchie et écrue) (SBS, SUS),
   b) de pâte kraft et de pâte mécanique (duplex et triplex),
   c) de composants recyclés (vieux papiers);

2. Carton d'emballage pour liquides (LPB):
    a) de pâte kraft
        i) blanchie (SBS),
        ii) écrue - doublé blanc et enduit blanc,
    b) de pâte kraft et de pâte mécanique;
3. Cartons d'emballage pour aliments:
    a) de pâte kraft - blanchie (SBS) et doublés blanc,
    b) de pâte kraft et de pâte mécanique (triplex);
4. Carton pour arts graphiques.

La caisse carton pliable est définie ici comme étant les cartons de toutes les qualités utilisés pour former des emballages "susceptibles d'être fermés", sauf les cartons utilisés dans la production de carton ondulé et pour l'emballage des liquides. Les cartons "d'emballage pour aliments" (cartons pour assiettes, tasses et plateaux) ainsi que les cartons pour arts graphiques, tubes, boîtes de conserve et bidons en sont par conséquent exclus.

Les principaux domaines d'utilisation de la caisse carton pliable sont les aliments congelés et déshydratés, les produits pharmaceutiques, etc. La caisse carton pliable peut être du carton massif de pâte blanchie au bisulfite (SBS), du carton de vieux papiers, du carton de copeaux doublé ou enduit blanc, du carton scandinave duplex et triplex, du carton de pâte kraft écrue (SUS), du carton de pâte kraft écrue revêtu d'un enduit d'apprêt et du carton de pâte kraft doublé blanc.

Le carton d'emballage pour liquides est utilisé pour emballer le lait, les jus, les boissons gazeuses et d'autres boissons. L'industrie des emballages aseptiques est incluse dans cette définition et est dominée dans le monde entier par quelques gros producteurs.

Le carton pour arts graphiques est utilisé principalement dans la publicité et pour fabriquer des couvertures de livres. Ses utilisations les plus communes sont les rapports annuels, les couvertures de livres, les pochettes de disques, les écriteaux pour magasins et d'autres applications de l'impression. Il est habituellement fabriqué à l'aide de SBS ou de carton triplex.

Dimension et nature du marché

L'industrie mondiale de la caisse carton est une industrie complexe et fragmentée, ce qui la rend difficile à quantifier avec précision. Il existe de nombreux types différents de caisse carton qui sont fabriqués à partir de différents composants pour un grand nombre d'utilisations finales. Toutefois, cette industrie peut faire l'objet des observations générales suivantes.

Comme nous l'avons dit précédemment, il existe quatre principales catégories de caisse carton qui sont déterminées d'après leur utilisation finale: la caisse carton pliable, le carton d'emballage pour liquides, le carton d'emballage pour aliments et le carton pour arts graphiques. La première de ces catégories est la plus importante. Considérée dans son sens le plus large, la capacité mondiale de production de caisse carton pliable était d'un peu moins de 20 millions de tonnes en 1986. Toutefois, ce total comprend les cartons de tous les types de composants, et notamment le carton sans bois.

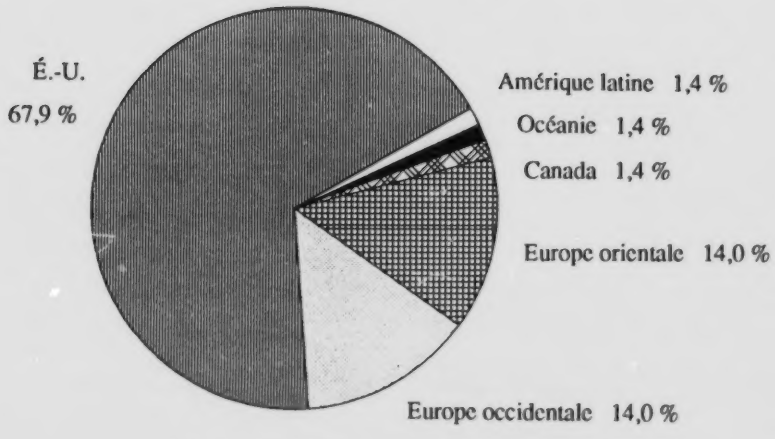
La FAO indique que la capacité mondiale de production de caisse carton pliable à base de pâte était en 1986 d'environ 10 millions de tonnes (les cartons de pâte à base de vieux papiers étant exclus). Les États-Unis et l'Europe occidentale constituent les plus fortes régions productrices. Le Canada intervient pour environ 6 % dans cette capacité mondiale.

Le SBS est considéré comme la caisse carton de la meilleure qualité et il sert à toutes les utilisations finales. En 1986, la capacité mondiale de production de ce produit dépassait sept millions de tonnes. La figure 4-1 montre que les États-Unis ont la plus grande part (68 %) de cette capacité mondiale de production de SBS tandis que l'Europe occidentale et l'Europe orientale interviennent chacun pour 14 % dans cette capacité. Le Canada, l'Océanie et l'Amérique latine interviennent chacun pour environ 1,4 % dans cette capacité mondiale de production de SBS. En 1987, le Canada en a produit un peu plus de 100 000 tonnes.

Figure 4-1

1986 - Capacité mondiale de production de SBS

(en pourcentage de la capacité totale)



Total: 7,3 millions de tonnes

Source: FAO

Tout en étant les plus gros producteurs de SBS, les États-Unis en sont également les plus gros exportateurs. En 1986, ils ont exporté presque 500 000 tonnes de SBS; les principales régions importatrices ont été les suivantes:

Japon	150 000 tonnes
Canada	65 000 tonnes
Australie	60 000 tonnes
Afrique du Sud	50 000 tonnes
Pays-Bas	25 000 tonnes
Venezuela	20 000 tonnes

Bien qu'elle constitue un segment plus petit du marché mondial de la caisse carton, l'industrie du carton d'emballage pour liquides s'est avérée la plus dynamique et la plus intéressante. En 1985, la demande mondiale de carton d'emballage pour liquides atteignait juste un peu moins de 2 millions de tonnes. L'Europe occidentale y intervenait pour 663 000 tonnes et les États-Unis 631 000 tonnes; le Japon en a consommé 186 000 tonnes. En Amérique du Nord et en Europe occidentale, le lait constitue le principal produit emballé dans ce carton.

L'Europe occidentale (les producteurs nordiques) et les États-Unis sont des exportateurs nets de carton d'emballage pour liquides et, en fait, dominent l'offre mondiale de ce produit. Presque tout le carton d'emballage pour liquides de pâte blanchie est fabriqué aux États-Unis, en Suède et en Finlande. Actuellement, les producteurs nord-américains détiennent un peu plus de 51 % de l'offre mondiale, la Suède et la Finlande en ont 41 % et les autres pays producteurs environ 8 %. En 1985, l'Europe occidentale en a produit entre 700 000 et 750 000 tonnes et les États-Unis entre 900 000 et 950 000 tonnes.

Tendances de la consommation de la caisse carton

La demande de caisse carton dépend de la demande de produits de consommation qui doivent être emballés. L'évolution des caractéristiques de la demande mondiale a eu un impact considérable sur certains secteurs de cette industrie.

Généralement parlant, il peut être dit que la croissance de la demande mondiale de caisse carton de composants recyclés a diminué et qu'aux États-Unis cette diminution a fait diminuer le tonnage produit en valeur absolue. Les producteurs américains de caisse carton de pâte kraft écrue (SUS) ont commencé à fabriquer d'autres catégories de caisse carton pliable et ont diminué leur production de carton de composants recyclés.

Au cours de la dernière décennie, la croissance de la demande de carton d'emballage pour liquides s'est accélérée en Europe occidentale. Plusieurs pays comme la Suède, le Danemark, l'Allemagne et la France emballent la plus grande partie de leur lait dans des cartons et non plus dans du verre ou du plastique. En Europe, la consommation de carton pour emballage aseptique a très rapidement augmenté parce que de nouveaux marchés se sont ouverts pour les jus et les vins emballés.

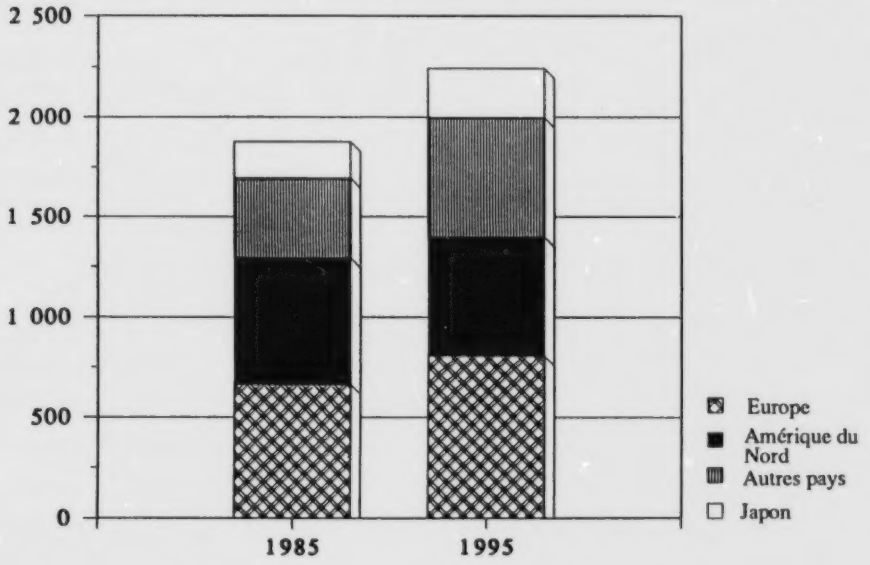
Aux États-Unis, la demande d'emballages pour liquides est restée relativement stable au cours de la dernière décennie parce que des facteurs démographiques ont fait diminuer la consommation américaine de lait et d'autres produits laitiers. Ce sont les raisons pour lesquelles le marché d'exportation des SBS et des emballages pour liquides a pris une importance de plus en plus grande aux yeux des producteurs américains qui veulent pallier à la lenteur de la croissance de la consommation intérieure de ces produits.

Figure 4-2

Demande mondiale actuelle et prévue

de carton d'emballage pour liquides

(en milliers de tonnes)



Source: CIS

Au Japon, la demande de carton d'emballage pour liquides a augmenté au cours de la dernière décennie et la moitié de cette consommation a été satisfaite par les États-Unis. Tandis que la demande de lait s'est stabilisée, celle des jus et d'autres liquides peut augmenter sur ce marché. Dans d'autres parties du monde comme l'Asie et l'Amérique latine, la demande d'emballage pour liquides devrait augmenter rapidement et atteindre plus de 4 % par an jusqu'en 1995. Cette augmentation sera fonction de la prospérité économique de ces régions.

Bien que les données soient insuffisantes, il est généralement admis qu'au cours de la prochaine décennie l'augmentation de la demande américaine de carton pour aliments sera modeste.

Il faut faire observer que ces dernières années la demande de carton pour arts graphiques, pour certaines utilisations finales, a augmenté considérablement, bien que ce carton constitue un segment plus petit du marché nord-américain. En particulier, l'utilisation de la caisse carton couchée sur les deux faces dans la production des rapports annuels a augmenté considérablement en Amérique du Nord et il est prévu qu'elle continuera d'augmenter.

Une très importante tendance qui s'est manifestée en Europe occidentale est l'utilisation de carton multicouches dans la fabrication de la caisse carton pliable, du carton d'emballage pour liquides et du carton d'emballage pour aliments. L'utilisation de ces cartons multicouches procure habituellement des économies de coût et améliore la masse et la rigidité des produits. Il est de plus possible de l'utiliser à la place du carton de pâte kraft blanchie (SBS) qui est plus coûteux. Pour un certain nombre de raisons alléguées par les institutions et qui seront étudiées ultérieurement, l'utilisation du carton multicouches ne s'est pas encore généralisée en Amérique du Nord.

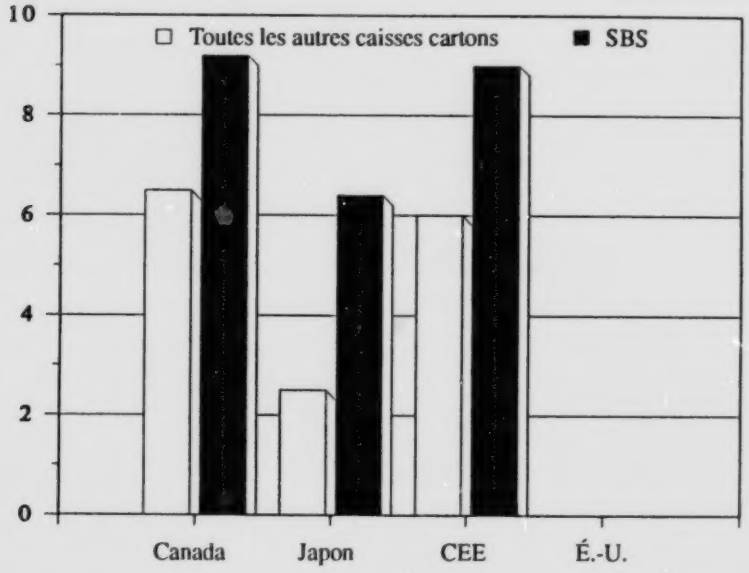
Dans l'industrie canadienne de la caisse carton, la tendance a été à la production d'une grande quantité de qualités différentes, de sorte que ses coûts ont été comparativement plus élevés que ceux des producteurs américains. Le Canada intervient pour 5 % dans la production mondiale de la caisse carton et pour 10 % dans les expéditions nord-américaines de ce produit. Les quantités de caisse carton importées par le Canada ont lentement augmenté au cours de la dernière décennie. Bien que le Canada en exporte principalement vers les États-Unis, il est un importateur net de caisse carton américaine.

L'industrie canadienne de la caisse carton est relativement protégée par comparaison avec ses principaux concurrents, comme le montre la figure 4-3.

Figure 4-3

1987 - Droits de douane sur la caisse carton

(en pourcentage)



Source: Gouvernement du Canada

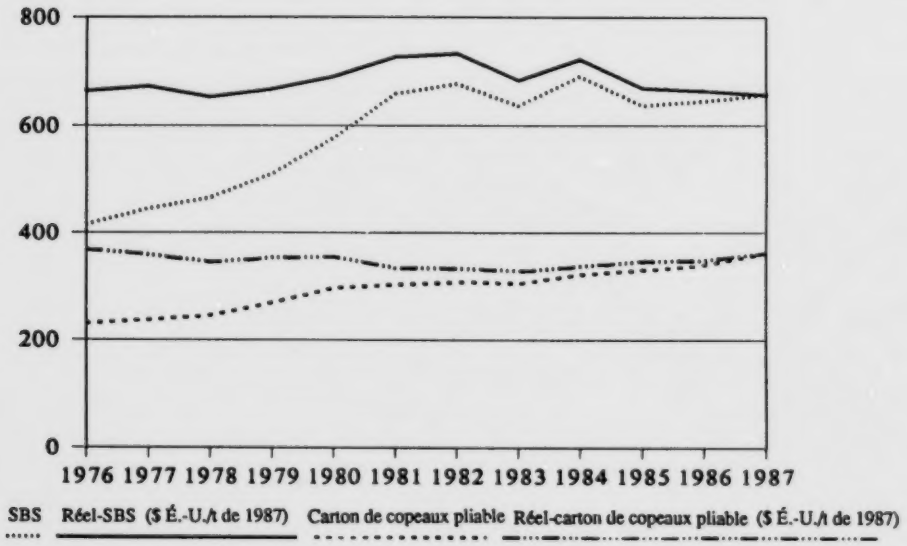
Établissement des prix

Parce que la demande de caisse carton varie selon la demande des consommateurs, ses prix ont historiquement peu varié. En valeurs nominales, ces prix ont augmenté au cours de la dernière décennie. Toutefois, en valeur réelle, les prix du SBS et de la caisse carton de composants recyclés ont été stables. Les prix du SBS et de la caisse carton de composants recyclés enduits d'un apprêt de colloïdes minéraux illustrent parfaitement ce fait (se reporter à la figure 4-4). Bien qu'il existe une différence modérément constante entre les prix de ces deux qualités de carton, ces prix évoluent en fonction de variables économiques. Les prix des cartons de composants recyclés sont sensibles à l'évolution des prix des cartons compétitifs et tendent à varier en fonction du prix du SBS sur certains marchés d'utilisation finale.

Figure 4-4

Prix du SBS et de la caisse carton pliable de pâte de copeaux

(en $ É.-U./tonne réel et dégonflés - 1987 = 100)



Source: P & P Price Book

Jusqu'à un certain degré, la caisse carton de composants recyclés est considérée comme étant un produit de substitution du SBS. Ainsi, pendant la dernière récession, une forte concurrence parmi les transformateurs de caisse carton pliable les a incités à diminuer leurs coûts en remplaçant le SBS par du carton de composants recyclés enduit d'un apprêt de colloïdes minéraux lorsque c'était possible, ce qui leur a procuré des économies pouvant atteindre 180 $/tonne.

Lorsque les prix des vieux papiers sont faibles, les producteurs de carton de composants recyclés peuvent bénéficier d'une importante diminution des coûts et obtiennent ainsi un avantage par rapport aux producteurs de SBS. Toutefois, quand les prix des vieux papiers montent rapidement, cet avantage disparaît promptement.

Les producteurs de SBS sont plus touchés par les récessions que les producteurs de carton de composants recyclés. Pendant les périodes de ralentissement de l'économie, la demande d'aliments-minute comme les repas congelés, qui constituent l'une des principales utilisations finales du SBS, diminue tandis que la demande de céréales et d'aliments séchés qui sont emballés dans du carton de composants recyclés augmente.

Un excès de capacité de production a occasionnellement fait diminuer les prix de la caisse carton de pâte blanchie et celle de composants recyclés. Il en a été ainsi en 1985 alors qu'une combinaison d'excès de capacité de production et d'augmentation de la concurrence provenant des concurrents d'outre-mer a eu un effet nuisible sur les prix du SBS et, ensuite, sur les prix de la caisse carton de composants recyclés.

Actuellement, les prix des cartons de toutes les qualités et de la plupart des produits forestiers sont élevés. La reprise de l'économie et une diminution de l'excès de capacité de production ont contribué à faire monter ces prix ces dernières années.

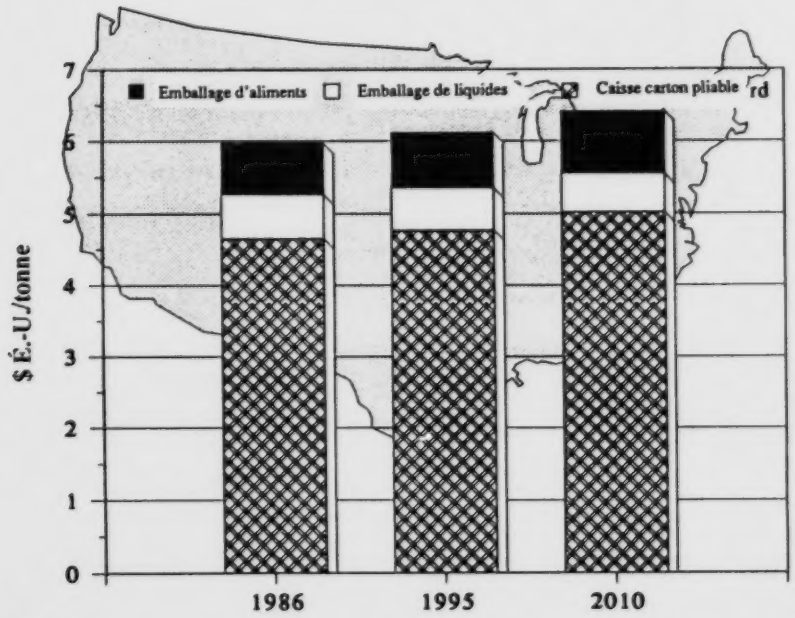
Étude des marchés

États-Unis

Les États-Unis sont le plus important producteur et consommateur de produits de carton de caisserie du monde et ce marché offre les plus grandes possibilités stratégiques à ce secteur de l'industrie canadienne.

De façon générale, il est prévu que l'augmentation de la demande de caisse carton ne sera pas remarquable à moyenne et à longue échéances. Comme le montre la figure 4-5, en 1986 la demande totale américaine de carton de caisserie était de six millions de tonnes et il est vraisemblable que cette demande augmentera lentement jusqu'en 2010. Toutefois, le peu de vigueur de cette tendance masque le fait que l'augmentation de la demande de carton de certaines qualités est actuellement considérable et devrait continuer.

Figure 4-5
Consommation actuelle et prévue
de caisse carton aux États-Unis
(en millions de tonnes)



Source: CIS, WRA

La part du carton de composants recyclés dans le secteur du carton de caisserie pliable diminue tandis qu'il est prévu que celle du SBS augmentera modestement. L'évolution de la demande de SBS est inversement proportionnelle à celle des prix; lorsque le rapport prix du SBS/prix du carton de composants recyclés augmente, la demande de ce dernier diminue. On croit que ce rapport des prix restera stable au cours de la prochaine décennie. Les augmentations prévues de la consommation de SBS seront réalisées aux dépens de la consommation des cartons de composants recyclés dans les secteurs de forte croissance de la consommation comme ceux de l'emballage des produits pharmaceutiques et des autres produits, et en particulier pour l'affichage dans les points de vente au détail: dans ces catégories, la blancheur et une surface d'une imprimabilité appropriée constituent des propriétés souhaitables.

En 1986, les imprimeurs commerciaux des États-Unis ont consommé approximativement 170 000 tonnes de carton pour arts graphiques. Le SBS enduit est de plus en plus utilisé dans ces applications. Le taux annuel d'augmentation de la consommation de cartons pour arts graphiques sera compris entre 5 % et 6 % au cours de la prochaine décennie. Ce carton sera surtout utilisé pour produire des rapports annuels.

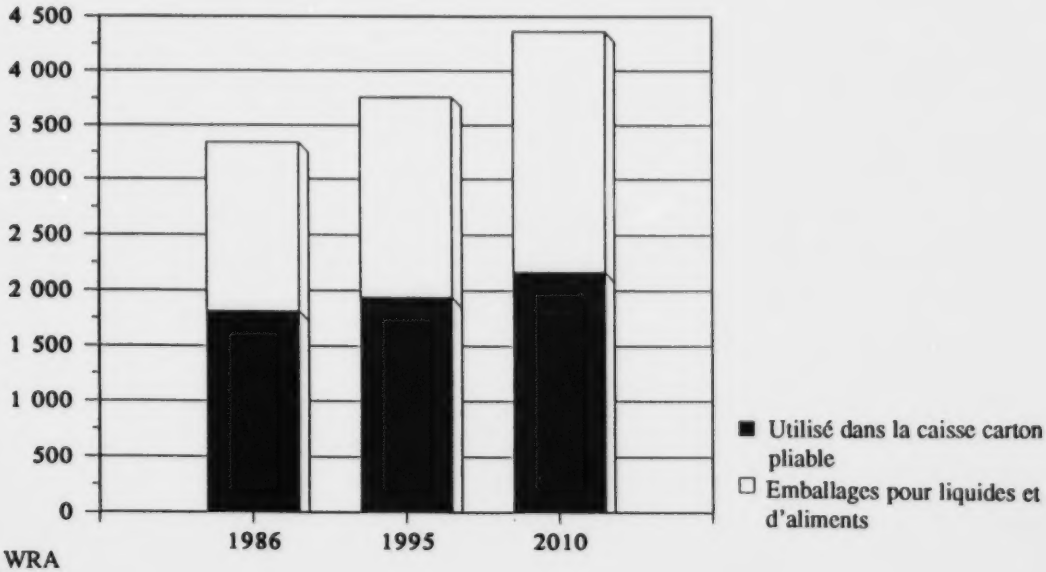
Aux États-Unis, la plus forte augmentation de la consommation de la caisse carton portera sur le carton massif de pâte au bisulfite écrue (SUS). Ce produit a traditionnellement été utilisé dans la production d'emballages de bouteilles de boisson gazeuse et les emballages d'utilisation finale normalement constitués de contenants en carton ondulé, comme les caisses de bière; les producteurs de SUS ont à présent commencé à diversifier leur production sur ce marché. La caisse carton SUS enduite a de meilleures caractéristiques de résistance que le carton de caisserie de composants recyclés et le SBS d'un poids équivalent tout en étant caractérisé par une bonne imprimabilité. Ces propriétés ont fait augmenter la consommation de carton SUS sur le marché de la caisse carton de pliable. Selon la CIS, la part de la caisse carton SUS sur le marché de la caisse carton pliable était aux États-Unis, en 1970, inférieure à 5 % alors qu'aujourd'hui elle excède 16 %. D'ici 1995, la part du marché du carton SUS aura augmenté jusqu'à 21 %.

Bien que le carton SUS soit un produit dont l'augmentation potentielle de la consommation est considérable, sa production n'est pas perçue comme une bonne stratégie pour les producteurs canadiens qui souhaitent s'assurer une part du marché américain. Ce marché est dominé par les gros producteurs américains qui bénéficient d'économies d'échelle et d'une fibre peu coûteuse. Les prix des cartons SUS sont compris entre ceux des cartons SBS et ceux des cartons de composants recyclés; les cartons SUS ont également certains avantages au plan des coûts parce qu'ils ne sont pas blanchis comme les cartons SBS et que leur masse superficielle est moins forte par rapport à celle du carton de composants recyclés équivalent. Actuellement, la

Mead Corp. et la Manville Corp. sont les seuls producteurs de cartons SUS ordinaires et chacune de ces sociétés indique qu'elle détient environ 50 % de ce marché. La capacité actuelle de production de la Manville Corp. est de 550 000 tonnes. La Mead Corp., qui produit actuellement 420 000 tonnes de carton SUS, a récemment annoncé qu'elle allait construire une nouvelle usine d'une capacité de production de 350 000 t/an qu'elle prévoit mettre en route en 1991. Cette usine produira de la caisse carton pliable et du carton d'emballage de liquides.

Les années 1986 et 1987 ont été bonnes pour le carton SBS. Ce produit a plusieurs utilisations finales dans les domaines de la caisse carton pliable, des emballages pour liquides et des emballages pour aliments. À cause de l'augmentation des dépenses des consommateurs et de la dépréciation du dollar américain, les exportations et les expéditions domestiques ont augmenté. La demande de carton pour emballage d'aliments a été forte tandis que celle du carton pour contenants de lait a légèrement augmenté aux dépens de celle des contenants en plastique. Le carton d'emballage pour aliments a conservé une part importante de l'important marché des aliments-minute. Le fait que la Westvaco ait mis en marche une machine à carton SBS d'une capacité de 175 000 t/an en 1986 sans effets nuisibles sur le prix de ce produit, constitue une autre indication du bon état actuel de ce marché.

Figure 4-6
Demande américaine actuelle et prévue de carton SBS
(en milliers de tonnes)



Sources: CIS, WRA

La demande de produits en carton SBS devrait augmenter au taux modérément bon de plus de 1 % par an jusqu'en 2010. En valeur absolue, cette augmentation sera de presque un million de tonnes (se reporter à la figure 4-6). Cette demande devrait porter davantage sur les applications des emballages pour aliments et moins sur les applications des emballages pour liquides.

À l'avenir, la production de carton pour contenants de lait diminuera légèrement tandis que celle de carton d'emballage pour aliments et de caisse carton pliable augmenteront. Toutefois, le secteur de croissance le plus prometteur est celui des emballages aseptiques, même s'il constitue aujourd'hui un secteur relativement petit de l'industrie. En Europe, ce marché est actuellement dominé par quelques transformateurs (ex.: Tetra Pak) qui achètent généralement leur carton à des producteurs scandinaves. Toutefois, quelques producteurs américains comme Westvaco produisent également pour le marché intérieur du carton pour emballages aseptiques.

On croit qu'au cours des prochaines années l'augmentation de la consommation d'un des segments encore petits de l'industrie des emballages aseptiques, celui des contenants pour jus, sera exceptionnellement forte. Les études de marché ont constaté que les consommateurs américains achètent moins de jus d'orange concentré congelé. Les ventes de jus d'orange réfrigéré ont commencé à excéder celles du jus d'orange congelé. Bien qu'il ne soit pas nécessaire de les réfrigérer, les consommateurs considèrent que les jus de fruits scellés aseptiquement constituent un produit de substitution "sans embarras" aux jus de fruits concentrés, et leurs ventes continueront d'augmenter. Dans le numéro de septembre 1987 de Pulp & Paper Week, une source de l'industrie indique que le marché américain des emballages aseptiques de 250 ml en forme de cube augmente au taux annuel de 20 %.

Les États-Unis sont le plus gros producteur mondial de carton d'emballage pour liquides; ils en ont produit entre 900 000 et 950 000 tonnes en 1985. Pour les fins de la comparaison, les producteurs de l'Europe occidentale en ont produit entre 700 000 et 750 000 tonnes au cours de la même année. Toutefois, aux États-Unis, presque tout le carton d'emballage pour liquides est fabriqué à partir de carton SBS entièrement de pâte kraft. C'est la raison pour laquelle les producteurs américains subissent un désavantage au plan des coûts par rapport à leurs homologues nordiques qui ont développé des cartons duplex et triplex moins coûteux convenant spécialement au système Tetra Pak. De plus, les cartons des pays nordiques sont constamment de la très bonne qualité requise pour l'emballage aseptique.

Jusqu'à présent, l'utilisation du carton duplex ou triplex de pâte mécanique revêtu d'un enduit d'apprêt dans la caisse carton pliable et les emballages pour liquides et aliments n'a pas été adoptée aux États-Unis. Les transformateurs nord-américains ne font que commencer à apprécier les avantages qu'a ce type de carton par rapport au SBS. De plus, certains facteurs institutionnels, comme la non nécessité de séparer les déchets de carton, ont empêché d'utiliser les cartons multicouches de pâte mécanique revêtus d'un enduit d'apprêt. Il apparaît clairement que les cartons multicouches ont un grand avenir dans l'industrie de l'emballage pour liquides qui grandit rapidement ainsi que pour remplacer les cartons SBS dans le domaine de la caisse carton pliable.

On croit qu'entre 1986 et 2010 la demande américaine de carton SBS augmentera de plus de 970 000 tonnes. À longue échéance, nous pensons que jusqu'à 35 % (340 000 tonnes) de cette demande additionnelle pourrait être satisfaite par l'augmentation de la capacité de production de carton multicouches. Cette situation pourrait justifier l'installation d'au moins une nouvelle machine au Canada et la conversion de plusieurs autres.

Canada

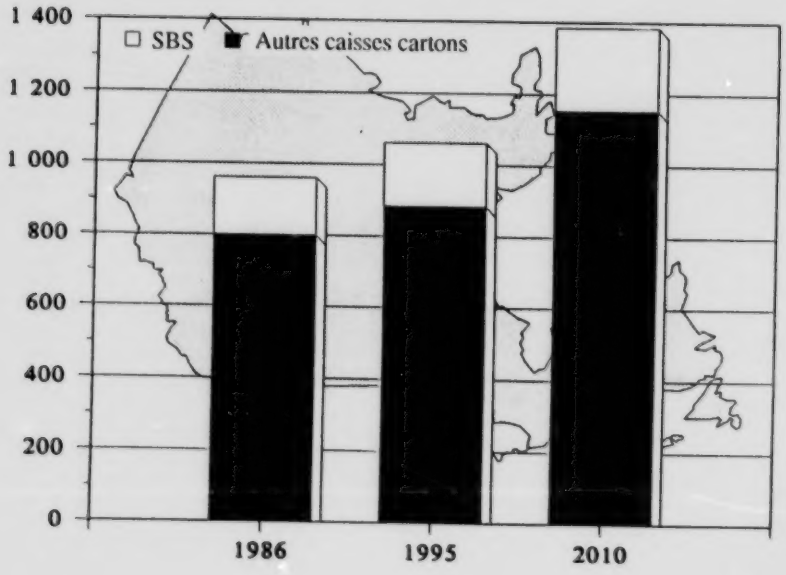
Le marché intérieur canadien constitue une modeste possibilité pour quelques producteurs canadiens de caisse carton qui convertissent leur équipement pour produire des cartons spéciaux.

En 1986, le Canada a produit approximativement 550 000 tonnes de caisse carton. Le Canada consomme la plus grande partie de sa production et, historiquement, est un importateur net des États-Unis. Son marché intérieur est toutefois petit. En 1986, la consommation canadienne totale s'élevait à environ 960 000 tonnes (Figure 4-7). Les petites quantités qui ont été exportées l'ont été aux États-Unis.

Figure 4-7

Consommation canadienne actuelle et prévue de caisse carton

(en milliers de tonnes)



Sources: RISI, WRA

La demande de carton SBS intervient pour presque 17 % dans la demande canadienne de caisse carton. En 1986, les producteurs canadiens ont produit environ 100 000 tonnes de carton SBS alors que 60 000 tonnes en ont été importées des États-Unis. De très petites quantités ont été exportées aux États-Unis.

La demande canadienne de caisse carton devrait augmenter à un taux modeste compris entre 1 % et 2 % par an jusqu'en 2010. Au total, cette demande augmenterait donc de 425 000 tonnes entre 1986 et 2010. Comme aux États-Unis, il peut être prévu que la demande de carton d'emballage pour liquides continuera de ralentir à moyenne échéance. De plus, si le rapport des prix du SBS et du carton de composants recyclés continue à être stable au cours de la prochaine décennie, comme on le prévoit, il est vraisemblable que la part du carton SBS dans l'ensemble du domaine du carton de caisserie augmentera.

En se fondant sur l'hypothèse prudente que la demande de carton SBS exprimée en proportion de la demande totale de caisse carton augmentera de 17 % à 20 % pendant la période sur laquelle porte cette prévision, il peut être prévu une augmentation de 100 000 tonnes de la demande de carton SBS entre aujourd'hui et 2010.

À longue échéance, il n'existe que peu de possibilités dans la production de caisse carton de pâte écrue ou de composants recyclés pour le marché canadien. Les économies d'échelle et l'homogénéité des produits nécessaires pour rendre le carton de caisserie canadien compétitif par rapport aux produits américains n'existent pas et ne sont pas prêts d'exister dans l'industrie canadienne. Toutefois, quelques producteurs qui choisissent de convertir leurs installations pour produire du carton multicouches pourront soutenir la concurrence et obtenir une part de l'augmentation de la demande intérieure de carton SBS. En tant que produit de substitution moins coûteux du carton SBS, le carton multicouches peut donner aux producteurs canadiens, sur leur marché intérieur, un avantage sur leurs concurrents américains.

Europe occidentale

Le marché de l'Europe occidentale n'est pas considéré comme constituant une possibilité prometteuse pour les producteurs canadiens de caisse carton. Historiquement, l'exportation canadienne n'a pas été dirigée vers ce marché pour la bonne raison suivante: il est presque entièrement dominé par des producteurs nordiques plus compétitifs.

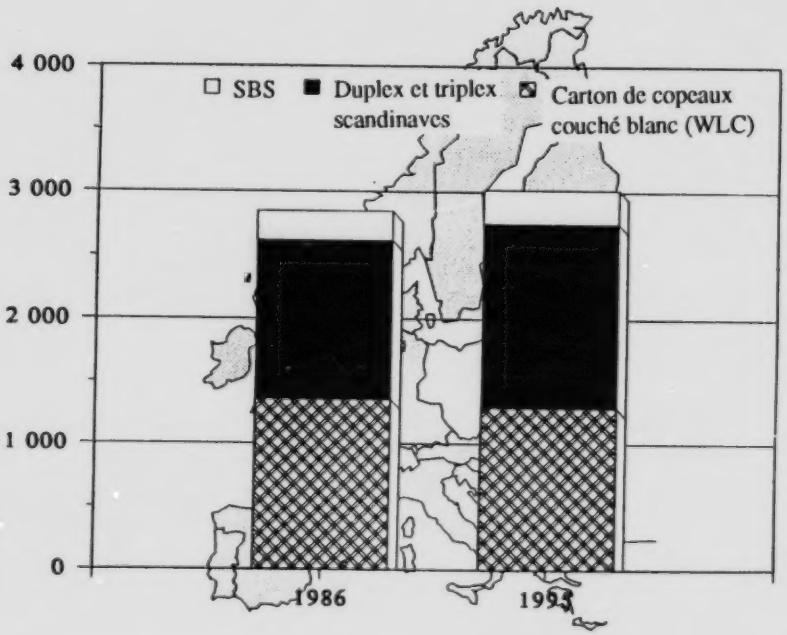
Après les États-Unis, l'Europe occidentale constitue le plus gros marché pour les produits de caisse carton et en est une importante exportatrice. En 1986, la capacité européenne de production de caisse carton pliable était de 3,7 millions de tonnes; sa production totale a été de 3,5 millions de tonnes et sa consommation intérieure de 2,9 millions de tonnes (Figure 4-8).

Figure 4-8

Consommation actuelle et prévue

de caisse carton pliable en Europe occidentale

(en milliers de tonnes)



Source: WRA

À l'inverse de ce qu'il en est en Amérique du Nord, les cartons scandinaves duplex et triplex interviennent pour une large part dans la consommation européenne (se reporter à la figure 4-8). En 1986 par exemple, ces cartons multicouches ont constitué 44 % de la production totale de carton de caisserie pliable. Les producteurs nordiques ont ouvert la voie en développant et perfectionnant la technologie utilisée dans la production de ces cartons et ensuite, parce que leurs coûts de production les favorisaient, ont obtenu d'importantes parts du marché européen.

Bien qu'elle excelle dans la production des cartons multicouches, l'Europe occidentale a également une capacité considérable de production de carton SBS. En 1986, cette production a été approximativement d'un million de tonnes.

En 1986, les principaux producteurs européens de caisse carton pliable étaient les suivants:

Tableau 4-1

Plus gros producteurs de caisse carton pliable de l'Europe occidentale en 1986

(capacité en tonnes/an)

Produit	Nom de la société	Capacité
Carton SBS	Iggesund	250 000
	Enso Gutzeit	125 000
Duplex/triplex	Stora Kopparfors	150 000
	Tako	130 000
	Aanekoski	80 000
	Djupafors	60 000
	Feldmuhle	100 000
WLC	Mayr-Meinhoff	250 000
	Feldmuhle	100 000
CUS	ASSI-Frovifors	40 000

Le carton d'emballage pour liquides a remporté de grands succès sur le marché européen au cours de la dernière décennie, et spécialement dans l'industrie du lait. En 1986, la consommation de ce carton en Europe occidentale a dépassé 650 000 tonnes (y compris le carton d'emballage pour liquides transformé en Europe et exporté hors d'Europe).

En Europe occidentale, le degré de pénétration du marché par le carton d'emballage pour liquides a été inégal. Par exemple, la part du carton utilisé dans les contenants de lait est presque de 100 % en Italie, au Danemark et en Suède où très peu de verre ou de plastique sont utilisés pour emballer les liquides. En Allemagne et en France, la part du carton d'emballage pour liquides excède 80 %. Toutefois, ces parts en Espagne et au Royaume-Uni sont respectivement de 50 % et 20 %, et les bouteilles de verre sont toujours très communes sur ces marchés.

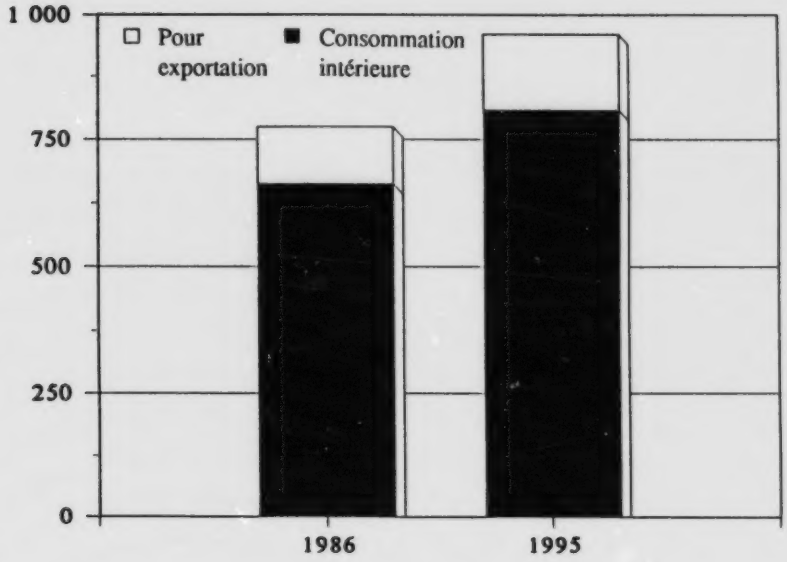
Les cartons d'emballage pour liquides sont également très utilisés pour emballer les jus et les vins. Toutefois, les quantités de carton ainsi utilisées sont susceptibles d'augmenter considérablement dans toutes les régions de l'Europe.

Comme le montre la figure 4-9, il est prévu que la consommation et les exportations européennes de carton d'emballage pour liquides augmenteront. Ce secteur constitue définitivement celui de la caisse carton qui augmentera le plus sur le marché européen. Toutefois, ce marché est entièrement dominé par quelques importants transformateurs, et spécialement par Tetra Pak, Elopak et PKL qui achètent leur carton à des producteurs nordiques. Au cours de la période comprise entre 1985 et 1995, la production des pays nordiques devrait augmenter au taux annuel de 2,5 % et les quantités qui composeront cette augmentation seront expédiées sur les marchés de l'Europe occidentale. Étant donné que le carton des pays nordiques est de très bonne qualité et que cette industrie est bien établie, les producteurs canadiens ne peuvent pénétrer le marché européen des emballages pour liquides que fort modestement.

Figure 4-9

Offre européenne de carton d'emballage pour liquides

(en milliers de tonnes)



Sources: CIS, WRA

Asie-Pacifique

Le marché asiatique de la caisse carton est très fragmenté et très compétitif. Les producteurs locaux fournissent une forte proportion du carton de composants recyclés qui en constitue le produit dominant tandis que les États-Unis y exportent de grandes quantités de cartons de plusieurs types, notamment de carton SBS. Parce que le Canada ne peut faire concurrence au plan des coûts sur le marché asiatique, sa seule possibilité est d'y exporter du carton qui répond constamment aux exigences spéciales de transformateurs de produits spéciaux comme les producteurs d'emballages aseptiques.

La caisse carton constitue une part assez importante du marché total du papier et du carton en Asie. En 1985, la demande totale "d'autres papiers et cartons" de l'Asie (à l'exclusion de la Chine) s'est élevée à 26,2 millions de tonnes dont un peu moins de trois millions de tonnes, soit 12 %, portaient sur du carton de caisserie.

Le Japon, la Corée et Taiwan sont les plus gros consommateurs de caisse carton de la région de l'Asie et du Pacifique; ils en ont consommé 2,3 millions de tonnes en 1985. La figure 4-10 montre le demande actuelle par région et les prévisions de cette demande jusqu'en 1990 et 1995. Il est prévu que l'augmentation de la demande sera très rapide en Corée du Sud, à Taiwan et dans les autres pays d'Asie au cours de la période sur laquelle portent nos prévisions. Tandis que les "autres pays d'Asie" sont intervenus en 1985 pour 19 % dans la demande asiatique totale (à l'exclusion de l'Océanie et de la Chine), on prévoit que cette part augmentera jusqu'à 23 % en 1995 en se fondant sur l'hypothèse que cette demande n'augmentera pas dans les Philippines.

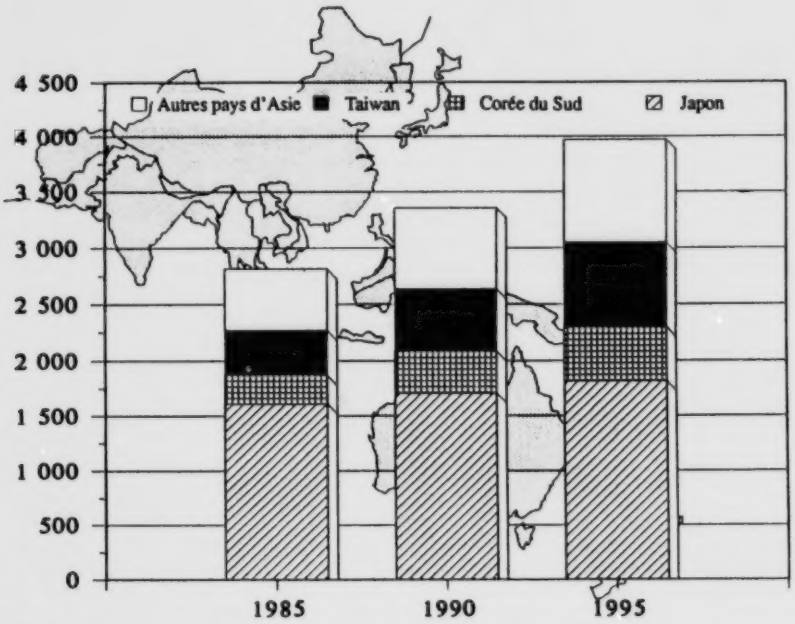
Approximativement 90 % de la consommation asiatique de carton de caisserie est constituée par du carton à base de vieux papiers. Actuellement, la capacité asiatique de production de carton SBS est nulle et tout le carton de pâte blanchie est par conséquent importé. Le Japon a importé 150 000 tonnes de carton SBS des États-Unis en 1986 et il est estimé qu'au cours de la même année les autres pays asiatiques en ont importées entre 75 000 et 100 000 tonnes.

Figure 4-10

Demande actuelle et prévue de caisse carton

de la région Asie-Pacifique

(en milliers de tonnes)



Sources: Hawkins Wright, WRA

En général, l'augmentation la plus forte de la demande a porté sur des cartons couchés de très bonne qualité et cette tendance devrait continuer parce que la demande asiatique d'emballages imprimés en couleurs augmente.

La consommation de carton d'emballage pour liquides augmente également rapidement sur le marché asiatique. Au Japon, la demande de ce produit a augmenté considérablement au cours des dix dernières années. Actuellement, on estime que ce marché est d'environ 210 000 tonnes dont plus de la moitié est fournie par les États-Unis. Tandis que la consommation de lait va se stabiliser au cours des prochaines années, la demande de jus et d'autres liquides augmentera.

On estime que 30 % du lait vendu en Asie est emballé dans des contenants aspetiques. Ce type d'emballage devrait pénétrer considérablement le marché asiatique des cartons SBS classiques qui a été traditionnellement approvisionné par les États-Unis. Les importations d'emballages pour liquides devraient augmenter de 60 000 tonnes entre 1985 et 1990, principalement au Japon et à Taiwan (se reporter au tableau 4-2).

Tableau 4-2

Importations potentielles de carton d'emballage pour liquides dans les pays de la bordure du Pacifique

(en milliers de tonnes)

	Importations 1985	**Augmentation d'ici 1990**
Japon	138	27
Corée	57	11
Singapour	20	3
Hong Kong	15	3
Taiwan	5	15
Malaisie	6	1
TOTAL	**241**	**60**

Sources: Hawkins Wright, WRA

La société Tetra Pak a récemment annoncé l'installation de sa première usine de transformation en Chine; ce marché pourrait s'avérer le plus prometteur de toutes les régions asiatiques. Antérieurement, ce pays a été lent à changer ses habitudes de consommation, mais il est vraisemblable que la croissance économique prévue en Chine fera changer cet état de chose. La demande d'emballages aseptiques, perçus comme un produit de substitution peu coûteux aux emballages qui doivent être réfrigérés, augmentera très vraisemblablement à courte et à longue échéances en Chine.

Le Japon, la Corée et l'Indonésie augmentent tous leur production et leurs exportations de caisse carton, principalement dans les autres pays asiatiques. Ils peuvent par conséquent être perçus comme étant des concurrents sur ces marchés. Les producteurs américains ont fait savoir qu'ils avaient également l'intention d'augmenter leurs exportations dans les pays asiatiques, et spécialement au Japon. Dans l'ensemble, il est vraisemblable que dans la plus grande partie de l'Asie le marché de la caisse carton deviendra encore plus compétitif et fragmenté qu'il ne l'est actuellement.

La seule possibilité évidente de pénétration du marché asiatique du carton de caisserie pour en obtenir une part porte sur les cartons spéciaux duplex ou triplex qui peuvent donner aux producteurs canadiens un avantage au plan des coûts. La conclusion d'une alliance avec un producteur de carton d'emballage pour liquides comme Tetra Pak constitue l'option la plus souhaitable, mais le carton produit devra respecter constamment des normes très spéciales de qualité. C'est la raison pour laquelle l'entrée sur le marché des cartons d'emballage pour liquides est lente. Pour les mêmes raisons, l'entrée des fournisseurs canadiens sur ce marché doit être faite avec des moyens considérables s'ils souhaitent assurer aux acheteurs qu'ils leur livreront constamment des produits de très bonne qualité.

Amérique latine

Il n'est pas vraisemblable que cette région devienne un important marché pour les exportateurs canadiens de caisse carton. Le Canada n'en a jamais exporté sur ce marché et les exportations américaines y sont restées relativement stables parce que les Scandinaves en ont une part importante.

En tant que région en voie de développement dont le potentiel de croissance économique est très fort, il est vraisemblable que l'Amérique latine augmentera sa consommation de carton de caisserie ces prochaines années, et particulièrement celle du carton d'emballage pour liquides. Toutefois, une grande partie de cette augmentation de la demande devrait être satisfaite par des fournisseurs domestiques (comme le Brésil par exemple) et par les exportateurs des pays nordiques.

Si la consommation latino-américaine de boissons emballées dans des emballages aseptiques augmentait considérablement, cela constituerait un marché possible pour les exportations canadiennes. On croit que les exportations canadiennes de caisse carton multicouches pourraient faire concurrence aux exportations de carton des fournisseurs nordiques.

Actuellement, le Chili, l'Argentine et le Brésil produisent une certaine quantité de caisse carton qui est en grande partie utilisé sur le marché domestique. L'Argentine importe certains cartons spéciaux pour produire des contenants Tetra Pak. Le Venezuela et le Brésil importent également de petites quantités de cartons spéciaux. L'Amérique latine a actuellement une capacité de production de 100 000 tonnes de carton SBS, capacité qui devrait augmenter mais moins rapidement que la demande.

Position compétitive du Canada

Dans le monde, le Canada est un producteur de carton de caisserie relativement petit. Ce secteur comporte 12 usines dont la production est composée de ce produit en totalité ou en partie. Six d'entre elles sont grosses et en produisent entre 50 000 et 125 000 tonnes par an tandis que les autres en produisent moins de 50 000 tonnes par an. Les plus grosses usines du Canada n'ont pas de machines dont la capacité de production excèdant 175 000 tonnes leur procurerait des économies d'échelle.

La nature du marché canadien de la caisse carton a empêché cette industrie de se constituer en quelques grosses unités de production. Les coûts comparatifs de la production de la caisse carton sont incontestablement influencés par les économies d'échelle et le degré de spécialisation dans la production de produits spéciaux. Toutefois, la petite dimension des marchés régionaux et la nécessité de fournir de nombreux produits n'ont pas permis aux producteurs canadiens d'être efficaces ou de se spécialiser.

Actuellement, la capacité canadienne totale de production de caisse carton est approximativement de 570 000 tonnes[1]. La Colombie-Britannique et les provinces de l'Atlantique interviennent chacune pour environ 9 % dans cette capacité totale tandis que l'Ontario et le Québec en ont chacune environ 41 %. Trois des plus grosses usines sont situées en Ontario et deux au Québec. Moins de la moitié de la capacité canadienne totale de production est intégrée en aval à des usines de fabrication de boîtes.

Historiquement, le Canada a été un importateur net de produits de caisse carton et ses importations ont augmenté plus rapidement que ses exportations. Une forte proportion des exportations de carton de caisserie du Canada a pour destination les États-Unis. En 1986, ce pays est intervenu pour plus de 85 % dans le total des exportations du Canada tandis que des quantités insignifiantes ont été exportées vers l'Europe et d'autres pays.

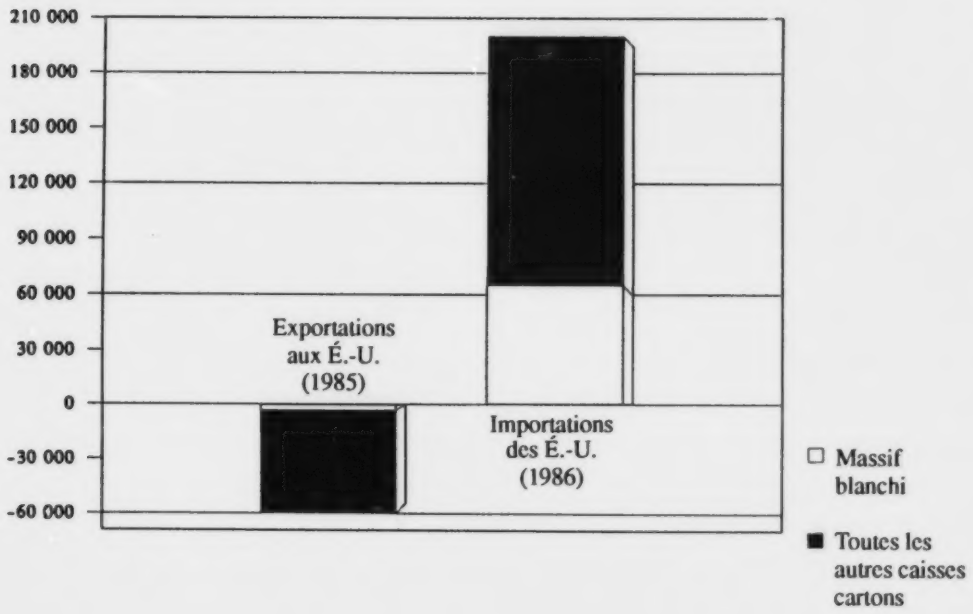
Presque toutes les importations de caisse carton du Canada proviennent des États-Unis et, en 1986, elles atteignaient approximativement 200 000 tonnes. Comme le montre la figure 4-11, les importations canadiennes de carton SBS seules excèdent la quantité totale de carton expédiée aux États-Unis.

1 Il faut indiquer que nos estimations de la capacité, fondées sur les utilisations finales mentionnées ci-dessus, sont inférieures à celles qui sont publiées par l'ACPPP. Cette dernière inclut dans ses chiffres des cartons de qualités diverses qui sont exclus de nos estimations.

Figure 4-11

Commerce canadien de la caisse carton avec les États-Unis

(en tonnes)



Sources: ACPPP, Statistique Canada

Conséquences à l'échelon national

Dans l'avenir, les producteurs canadiens ne seront pas capables de pénétrer les marchés du carton de caisserie commun. Le Canada n'a pas de possibilités ou n'a que des possibilités très limitées à l'égard des produits suivants:

1. La caisse carton pliable de pâte écrue, y compris le carton doublé ou couché blanc, parce que leurs coûts sont comparativement élevés.
2. Le carton SBS pour la même raison.
3. Le carton gris de vieux papiers (recyclés), et notamment le carton doublé blanc, à cause de l'insuffisance de la matière première qui fait que ses coûts de production sont plus élevés.

Il existe toutefois un important potentiel pour les cartons spéciaux multicouches mentionnés précédemment. En Europe, ces cartons constituent une forte proportion du marché des cartons d'emballage pour liquides qui augmente rapidement, et ils remplacent également le carton SBS dans le secteur de la caisse carton pliable. Actuellement, une usine canadienne est convertie en vue de fabriquer ce produit; il est prévu qu'elle sera mise en marche au mois de septembre 1988. Une autre usine a annoncé qu'elle allait augmenter sa capacité de production à partir de 1989 ou 1990. Aucune autre usine nord-américaine ne produit ces cartons. Par contre, presque la moitié des cartons de caisserie pliables produits en Europe occidentale est de la variété duplex ou triplex.

Les États-Unis sont perçus comme constituant le marché le plus prometteur pour ces cartons multicouches. La demande de carton SBS continuera d'augmenter sur ce marché et une importante proportion de cette augmentation pourrait être satisfaite par des cartons multicouches produits au Canada. Les marchés de certains segments des cartons d'emballage pour liquides, et en particulier des cartons d'emballage aseptiques, augmentent actuellement très vite en Amérique du Nord et en Asie et il est prévu que cette augmentation continuera d'être forte pendant un certain temps. Comme nous l'avons mentionné antérieurement, il existe dans cette industrie des applications pour les cartons multicouches.

À longue échéance, la perspective du libre-échange avec les États-Unis pourrait avoir un effet désastreux sur les producteurs canadiens marginaux de caisse carton, particulièrement s'il n'y a plus de droits de douane sur ces produits. Bien que les producteurs canadiens de caisse carton ordinaire ne peuvent espérer faire concurrence aux gros producteurs américains qui bénéficient d'économies d'échelle, ils peuvent se spécialiser dans la production de produits qui occuperont certains créneaux du marché ou constitueront des produits de substitution de très bonne qualité comme, par exemple, le carton multicouches.

Les producteurs canadiens de caisse carton ne bénéficieront en rien de l'augmentation de l'intégration de l'industrie nationale. Par contre, ils devraient tirer parti de la nature "commune" de ce produit et du manque de flexibilité relatif de l'industrie américaine du carton de caisserie et conquérir en Amérique du Nord des marchés pour leurs produits.

En résumé:

Implications à l'échelon national

Caisses cartons communes

* Possibilités limitées pour le Canada dans:
  - la caisse carton pliable de pâte écrue,
  - les cartons doublés ou couchés blancs,
  - les cartons massifs de pâte blanchie au bisulfite (SBS),
  - le carton gris de vieux papiers, y compris le carton doublé blanc;

* Potentiel considérable pour le Canada dans:
  - les cartons multicouches.

Conséquences à l'échelon régional

Comme nous l'avons dit auparavant, l'importance du marché et l'évolution des tendances de la demande aux États-Unis en font un pays qui offre des possibilités prometteuses pour les cartons multicouches canadiens. Il n'existe que peu ou pas de possibilités pour le Canada à l'égard de la caisse carton pliable de pâte écrue ou du carton SBS parce que les coûts de leur production sont relativement forts. Les producteurs canadiens ne peuvent faire concurrence sur le marché américain aux producteurs du sud des États-Unis. Les coûts de la fibre et du transport de ces derniers sont plus faibles et leur utilisation de grosses machines leur procure d'importantes économies d'échelle. De plus, il n'existe actuellement que peu de possibilités sur le marché de la caisse carton pliable de composants recyclés parce que l'offre de ces matières premières est insuffisante au Canada.

Les pages qui suivent constituent une liste des cartons spéciaux produits dans chaque région et des estimations des capacités actuelles de production.

En résumé:

Implications à l'échelon régional: potentiel de croissance

C.-B.:	Cartons multicouches et cartons spéciaux
Ontario:	Carton de composants recyclés et cartons spéciaux
Québec:	Carton multicouches et carton d'emballage pour liquides
Atlantique:	Carton SBS

Région côtière de la Colombie-Britannique

Tableau 4-3

Usines de caisse carton

Région côtière de la Colombie-Britannique

(en tonnes)

Nom et emplacement de l'usine	Capacité	Produit
Paperboard Industries, Burnaby	50 000*	caisse carton pliable

* Entièrement à base de composants recyclés

Actuellement, la Colombie-Britannique n'intervient que pour une très petite part dans l'industrie canadienne de la caisse carton. Paperboard Industries produit des cartons de caisserie couchés et non couchés (ainsi que des couvertures spéciales) entièrement à partir de fibre secondaire et sur une seule machine. Cette machine peut également être utilisée pour produire du carton plâtre.

Un important producteur de carton doublure de la Colombie-Britannique a récemment annoncé qu'il allait augmenter sa capacité de production en installant une nouvelle ligne de production de pâte chimico-mécanique. Ces machines ou des machines semblables pourraient être affectées à l'avenir à la production de cartons multicouches spéciaux.

Ontario

Tableau 4-4

Usines de caisse carton - Ontario

(en tonnes)

Nom et emplacement de l'usine	Capacité	Produit
Domtar, Cornwall	70 000	Carton SBS
Paperboard Industries, Toronto	115 000*	Caisse carton de composants recyclés, couché
Strathcona Paper, Napanee	55 000*	Caisse carton pliable et non pliable

* À base de fibre recyclée

L'Ontario est la plus importante région productrice de caisse carton au Canada.

Toutes les usines ontariennes, sauf l'usine de Domtar, utilisent la fibre recyclée comme composant. L'usine de Domtar est intégrée à une usine de pâte kraft blanchie et produit du carton SBS et des papiers fins.

À cause de leur petitesse, les usines ontariennes ne peuvent faire concurrence à leurs homologues de l'est des États-Unis. De plus, on croit que les usines canadiennes paient plus cher la fibre recyclée. Le Canada et les États-Unis sont en rivalité pour acheter la fibre américaine recyclée parce que la dissémination de sa population a empêché le Canada d'avoir ses propres sources. Le fait que les coûts de la fibre sont plus élevés diminue la compétitivité de la caisse carton recyclée de l'Ontario, et même de tout le Canada, tant sur le marché domestique que sur le marché américain. Il faut observer toutefois que de plus grandes quantités de papier et de carton commencent à être recyclées au Canada.

La plus grande partie du carton de caisserie produit en Ontario est destinée au marché intérieur. Cette province exporte de petites quantités de caisse carton aux États-Unis (approximativement 14 000 tonnes en 1986) et des quantités insignifiantes sur d'autres marchés.

Québec

Tableau 4-5

Usines à caisse carton - Québec

(en tonnes)

Nom et emplacement de l'usine	Capacité	Produit
Cascades, Jonquière	50 000*	Carton multicouches couché et non couché
Cascades, East Angus	30 000*	Caisse carton couchée et non couchée
CIP, La Tuque	70 000	Cartons SBS et LPB
Consolidated Bathurst, Grand-Mère	35 000*	Caisse carton pliable Paperboard
Industries, Montréal	30 000*	Caisse carton de composants recyclés (100 %)
Papeterie, ville de Québec	35 000*	Caisse carton de composants recyclés (100 %)

* À base de fibre recyclée en totalité ou en partie

Après l'Ontario, le Québec est le deuxième plus important producteur de caisse carton du Canada. Les sociétés Cascades (à Jonquière) et CIP (à La Tuque) sont les plus gros producteurs de cette région. L'usine de la CIP est intégrée à une usine à pâte kraft blanchie et produit du carton massif de pâte blanchie et des cartons de caisserie de différentes qualités. Cette usine produit une proportion importante du carton d'emballage pour liquides du Québec.

Toutes les petites usines incluent au moins une certaine proportion de fibre recyclée dans leurs composants. Comme ceux de l'Ontario, les producteurs québécois de caisse carton de composants recyclés ont un désavantage au plan des coûts de ces composants par rapport à leurs homologues américains. C'est la raison pour laquelle ils ne peuvent concurrencer ces produits sur le marché américain et exportent très peu de carton de caisserie.

Toutefois, les producteurs québécois ont déterminé qu'ils avaient, sur leur concurrents, un avantage lorsqu'ils produisent des cartons multicouches comprenant une couche de carton de pâte mécanique. La société Cascades (à Jonquière) produit déjà plus de 40 000 t/an de carton multicouches et la société Tembec (Témiscamingue) construit actuellement une machine pour fabriquer des produits semblables. Les producteurs québécois détiendront ainsi une plus grande part du marché intérieur et augmenteront vraisemblablement leurs exportations aux États-Unis.

Région de l'Atlantique

Tableau 4-6

Usines à caisse carton - Région de l'Atlantique

(en tonnes)

Nom et emplacement de l'usine	Capacité	Produit
Fraser, Edmundston, N.-B.	38 000*	Cartons SBS couchés et non couchés, autres
Minas Basin, Hantsport, N.-É.	10 000*	Caisse carton pliable

* Utilise une certaine proportion de fibre recyclée

L'industrie de la caisse carton de la région de l'Atlantique est petite et utilise comme composants de la fibre de résineux et de la fibre recyclée.

L'usine de la société Fraser à Edmundston produit trois types de caisse carton: le carton SBS, le carton doublé blanc sur les deux faces (partiellement à base de fibre recyclée) et du carton doublé blanc et manille (à base de fibre recyclée). La société Minas Basin produit du carton de caisserie de plusieurs qualités, partiellement à base de fibre secondaire.

5

AUTRES CARTONS

TABLE DES MATIÈRES

	Page
Aperçu	236
Dimension et nature du marché nord-américain	237
L'industrie canadienne	238
Propriété de l'industrie	240
Commerce des "autres cartons"	240
Intégration des usines	240
Conséquences à l'échelon national	241

Aperçu

Les autres cartons constituent une catégorie de produits divers qui sont vaguement associés au groupe des produits de carton qui comprend notamment: le carton boîte, le carton doublure, le carton ondulé, la caisse carton, le carton d'emballage du lait, le carton d'emballage pour aliments et autres cartons. Dans les autres cartons on distingue les trois segments suivants:

1) le carton pour panneau de construction,
2) le carton pour tube, âme et tambour,
3) les autres cartons.

Les produits qui sont ordinairement compris dans ces catégories sont les suivants:

Carton pour panneau de construction et autres cartons

Papier et carton pour panneau de construction
Panneau de fibre
Panneau de fibre dur
Panneau mural
Carton doublure pour plâtre
Carton asphalté
Panneau minéral
Joints d'étanchéité pour automobile
Panneau acoustique
Carton d'amiante
Carton feutre
Carton feutre et carton pour toiture
Carton à imprégner
Carton manillé
Carton gris de vieux papiers
Panneau isolant
Papier gris de revêtement
Cartons spéciaux (pour chaussures, carton fibre)
Carton à carreau
Carton à imprégner

Tube - Ame - Tambour

Carton à âme
Carton écran pour boîte de conserve
Carton écran pour tube
Carton écran pour tambour

Contrairement aux importants produits de carton considérés comme une matière première comme le carton doublure et le carton ondulé, la majorité des "autres cartons" sont des produits vendus au détail et reliés de près aux tendances générales de l'économie. Le carton écran pour tube destiné aux usines à papier suit les cycles de cette industrie. Le panneau de construction, en particulier, est lié aux marchés de la construction dans toute l'Amérique du Nord. De nombreux produits font concurrence à d'autres matériaux d'emballage et de construction, comme les plastiques, et à d'autres types de carton pour pénétrer et obtenir une part des marchés des utilisations finales. La fibre recyclée constitue un important composant des cartons de cette catégorie.

L'industrie canadienne est principalement concentrée dans des petites usines situées à proximité de grands centres urbains. Toutes les régions ont une capacité de production de panneau de construction, de carton pour tube, âme et tambour.

Comme l'industrie canadienne, l'industrie américaine a traditionnellement été desservie par de petits producteurs indépendants situés près de régions métropolitaines et principalement dans l'est de ce pays. Toutefois, au cours des années 1970 de grosses sociétés américaines comme la société Jefferson Smurfit ont commencé à restructurer l'industrie en favorisant la propriété de plusieurs usines.

Dimension et nature du marché nord-américain

La production de carton écran pour tube, âme et tambour (TCD) est principalement destinée aux marchés intérieurs. Les utilisations finales des cartons TCD sont très diverses et vont des produits industriels pour la construction jusqu'à des produits de consommation. En Amérique du Nord, le plus important segment de ce marché est celui de l'industrie papetière qui consomme plus que 20 % de cette production. Les autres utilisations finales des segments commerciaux de l'utilisation des cartons TCD sont les rouleaux et bobines pour textile, les tubes pour les papiers pellicule et d'aluminium, les couvre-planchers, les envois postaux et emballages connexes, et le bâtiment.

En 1987, le marché américain a consommé 1,3 million de tonnes de carton TCD, 1,2 million de tonnes de panneau de construction et 1,4 million de tonnes "d'autres cartons". Le marché canadien représente environ 10 % du marché américain. Cette consommation devrait se stabiliser parce que ces cartons seront remplacés par des plastiques et d'autres matériaux. Les segments de l'industrie textile continueront de diminuer parce que les producteurs nord-américains continueront à perdre leur part du marché aux mains des pays en voie de développement dont les coûts sont plus faibles.

La consommation du panneau de construction, qui est étroitement reliée à l'activité de la construction résidentielle, a augmenté rapidement depuis 1983 à cause de la forte croissance des économies nord-américaines. La vigoureuse activité de la construction et de la rénovation résidentielles a contribué à cette augmentation. Parce qu'elle est étroitement liée à l'industrie du bâtiment, la demande de panneau de construction a toujours été cyclique. À cause du déclin de l'activité économique générale prévu pour le début des années 1990 et de l'augmentation prévue des taux d'intérêt et de l'inflation, l'activité de construction de bâtiments résidentiels et commerciaux diminuera et par conséquent fera diminuer la demande de panneau de construction.

La consommation des autres cartons devrait suivre les cycles généraux de l'économie et, par conséquent, cette production devrait ralentir et se stabiliser au cours de la prochaine décennie. Son remplacement par des plastiques peut encore diminuer son potentiel de croissance.

L'industrie canadienne

L'industrie canadienne "des autres cartons" se compose de 26 petites usines dont 60 % de la capacité de production est située en Ontario et au Québec. Le tableau 5-1 montre la répartition géographique de cette industrie.

Tableau 5-1

Canada - Industrie des autres cartons

(1987)

Province	Usines	Machines	Produits		
			Bâtiment	TCD	Autres
Colombie-Britannique	2	2	*	*	*
Prairies	5	6	*	*	
Ontario	7	8	*	*	*
Québec	11	16	*	*	*
Atlantique	1	2	*	*	*
Canada	**26**	**34**	*	*	*

Capacité totale 738 000 t/an

La majorité de ces usines exploitent de petites machines d'une capacité de 25 000 t/an environ et produisent de nombreux cartons pour bâtiment et "autres cartons". Il est difficile de déterminer la capacité de production des différents cartons à cause de la nature fragmentée et de la variété des nombreux produits fabriqués sur chaque machine. Cela correspond à la nature même de l'industrie du carton TCD et des "autres cartons" dont la production varie en fonction des demandes du marché.

La plus grosse machine canadienne "d'autres cartons" est la machine de la société Canfor qui a une capacité de 70 000 t/an de production de panneau de construction (carton dur). Les plus grosses machines de ce secteur sont des machines à carton dur qui utilisent des pâtes de fibre vierge et de fibre recyclée. Ces machines produisent principalement des cartons durs, à l'inverse des petites machines qui produisent une grande quantité de produits de carton comme les cartons de revêtement, les cartons feutres, les cartons pour joints d'étanchéité, les cartons pour toiture, etc.

Seules deux usines sont situées loin d'importantes régions métropolitaines; ce sont les usines de la société Nordfibre à North Bay et de la société MacMillan Bloedel à Sturgeon Falls (Ontario). Ces deux usines consomment du bois rond de feuillus qui constitue leur principal composant pour la production de produits de carton dur.

Ces machines sont petites, mais ce facteur leur donne la capacité de produire des qualités et des produits qui occupent des créneaux sélectionnés, c'est-à-dire des produits spéciaux. Ainsi, le point fort de l'industrie est-il sa capacité de réagir rapidement à l'évolution des demandes du marché.

Propriété de l'industrie

À l'inverse de ce qu'il en est pour les segments plus importants de l'industrie de la pâte et du papier, l'industrie canadienne des "autres cartons" est contrôlée par des entreprises qui appartiennent à des Canadiens. Les deux-tiers de la capacité industrielle du Canada sont exploités par les quatre plus grandes firmes suivantes: CIP, Building Products of Canada, Domtar et IKO qui ont des usines dans tout le Canada. Les sociétés Georgia-Pacific et Sonoco Ltd. sont les deux principales entreprises américaines qui ont des installations de production au Canada.

Du point de vue de la commercialisation et de la gestion, la réalisation d'économies d'échelle pourrait constituer le signe du succès de ce secteur dans les prochaines années. La concentration des sociétés propriétaires de petites usines pourrait à l'avenir être un facteur de réussite qui augmenterait la rentabilité générale de ce secteur.

Commerce des "autres cartons"

Le commerce nord-américain des "autres cartons" porte principalement sur les produits de panneau de construction; les cartons TCD et les "autres cartons" sont essentiellement produits et consommés sur le marché domestique. Le commerce outre-frontière dépend des exigences du marché local et de la capacité des producteurs locaux de satisfaire la consommation intérieure. Actuellement, le Canada est clairement autosuffisant dans les "autres cartons" et il en importe ou en exporte de petites quantités avec les États-Unis seulement. Le Canada est un exportateur net "d'autres cartons". Les exportations de panneau de construction sont actuellement de l'ordre de 80 000 tonnes et les importations, principalement des États-Unis, fluctuent selon l'évolution des cycles économiques: elles ont été au maximum de 65 000 tonnes. Au cours des 15 dernières années, les exportations de panneau de construction ont augmenté de 35 % tandis que les importations ont augmenté de presque 200 %. La plupart des produits de ce secteur sont exempts de droits de douane entre les États-Unis et le Canada.

Intégration des usines

L'une des mesures du succès de ce secteur est le degré de l'intégration à des usines à pâte qui permet à une petite usine d'avoir une certaine indépendance pour acheter sa pâte lorsque l'offre est peu importante. La majorité des usines (65 %) sont entièrement intégrées, habituellement à installations qui utilisent de la pâte mécanique et/ou des vieux papiers comme composants. La proximité d'importants centres urbains permet d'utiliser des vieux papiers, ce qui diminue les coûts des composants.

L'utilisation de la fibre recyclée peut naturellement diminuer significativement les coûts de la fibre. L'augmentation de l'utilisation des vieux papiers canadiens pourrait procurer un avantage au plan des prix aux usines capables de se procurer de la fibre recyclée. L'intégration totale et l'augmentation de l'utilisation des déchets de papier constituent une tendance nouvelle et pourraient faire grandir modestement ce secteur de l'industrie canadienne.

Conséquences à l'échelon national

L'apparition de produits de remplacement et l'utilisation des vieux papiers comme composants rendront ce secteur du marché du carton plus compétitif. Le fait que ces produits soient vendus au détail fera localiser cette industrie très près des principaux centres de distribution des régions urbaines du Canada.

Il existe peu d'options stratégiques susceptibles de faire augmenter la capacité de production de ce segment de l'industrie du carton. L'augmentation de la production suivant les tendances générales de l'augmentation de la consommation, quantifiées d'après le taux de croissance du PNB, est possible dans les importantes régions urbaines du pays. Les vrais possibilités peuvent se trouver du côté de l'intégration totale des usines, de préférence à des usines à pâte à base de vieux papiers pour réaliser des diminutions de coût et augmenter la rentabilité des installations. La flexibilité, celle des petits producteurs indépendants en particulier, est la clé des bons résultats futurs obtenus à l'aide de petites machines qui auront permis d'occuper une multitude de petits créneaux du marché. La plus forte concentration des sociétés aidera à augmenter l'échelle des exploitations et à les faire résister à l'érosion des marchés canadiens en faveur des grosses entreprises américaines.

Les producteurs canadiens peuvent conserver leur part du marché par la diminution de leurs coûts de fabrication résultant de l'utilisation des vieux papiers et de la flexibilité des machines permettant de satisfaire la demande d'un très grand nombre de produits, en particulier dans les segments du carton TCD et des "autres cartons". Les producteurs qui ont une forte capacité de production de carton dur et utilisent des feuillus comme composants, pour garder les coûts de la fibre bas, peuvent considérer que le marché nord-américain, dans le cadre de l'entente de libre-échange, constitue une possibilité qui leur permettrait d'accroître leur capacité de production.

6

PAPIER MOUSSELINE (DE SOIE)

TABLE DES MATIÈRES

	Page
Introduction	244
Aperçu	244
Nature de l'industrie	245
Technologie de la fabrication du papier mousseline	247
Les composants	248
Étude des marchés	248
Aperçu mondial	248
Canada	249
États-Unis	252
Europe occidentale	256
Région de l'Asie et du Pacifique	258
Position compétitive	259
Structure de l'industrie canadienne	259
Conséquences à l'échelon régional	261
Colombie-Britannique	262
Prairies	262
Ontario	263
Québec	263
Provinces de l'Atlantique	264
Sommaire	264

Introduction

Les producteurs de papier mousseline ont tendance à être beaucoup plus conscients des souhaits des consommateurs que les producteurs des autres papiers et cartons. Les opérations de transformation et d'emballage sont habituellement réalisées sur le même emplacement que celui de l'usine à papier. Le commerce du papier de soie exige d'utiliser une approche commerciale plus perfectionnée que celle utilisée pour la majorité des autres papiers et cartons. Cette nécessité de même que les coûts du transport et de la distribution qui limitent les exportations de produits de papier de soie font que ce secteur n'a pas joué un rôle important dans les exportations de l'industrie canadienne de la pâte et du papier.

Aperçu

Le papier mousseline est un produit dont les tendances de la consommation sont étroitement liées aux tendances démographiques et aux caractéristiques des foyers, des revenus disponibles et des préférences des consommateurs. Si on le compare avec la pâte commerciale et le papier journal, il constitue un produit dont la demande et les prix sont relativement stables. Les consommateurs achèteront toujours du papier de soie, même au cours des périodes de récession pendant lesquelles, toutefois, ils achètent habituellement des marques moins coûteuses. Dans ces conditions, ce sont les bénéfices et non les volumes de production qui diminuent.

De façon générale, le papier mousseline peut être classifié en deux grandes catégories: les papiers sanitaires et les non sanitaires. En Amérique du Nord, les papiers sanitaires constituent environ 98 % de la production totale de papier de soie. Le tableau 6-1 indique les principaux groupes de produits de chacune de ces catégories.

Tableau 6-1

Différents papiers mousseline

Sanitaires	**Non sanitaires**
Papier hygiénique	Emballage
Torchon	Papier ciré
Serviette	Papier à filer
Papiers pour essuyage	Papier d'emballage pour fruits
Papier sanitaire	Ouate crêpée
Ouate de cellulose	Papier à patron
Divers	Divers

Sources: CIS, WRA

Les deux principaux segments du marché des produits de papier mousseline sont le segment commercial et industriel (C et I) et celui de la consommation. Les papiers de soie de consommation sont vendus au détail au public tandis que les papiers de soie C et I sont achetés par l'industrie des services, c'est-à-dire les restaurants, hôtels, institutions, postes d'essence, etc. Tandis que le segment C et I est très sensible aux prix, le segment de la consommation est fortement influencé par la publicité dirigée vers les consommateurs qui met l'accent sur les caractéristiques de texture et d'apparence des produits.

Au Canada, l'industrie du papier de soie est concentrée autour des principaux marchés urbains, utilise de petites machines et est dominée par des producteurs relativement peu nombreux. Il existe des disparités régionales dans tout le Canada; certaines régions ont une trop grande capacité de production et d'autres, comme les Prairies, une capacité insuffisante.

Au Canada, les augmentations de capacité seront très vraisemblablement confinées aux grandes régions métropolitaines en croissance et aux régions qui constituent actuellement des importatrices régionales nettes. Dans les usines existantes, la stratégie devrait consister à accroître la productivité et l'intégration ou à convertir les installations de mise en pâte pour pouvoir utiliser une pâte de vieux papiers à la place d'une pâte commerciale vierge.

Nature de l'industrie

Dans la plupart des pays, la production de papier mousseline est en grande partie destinée au marché domestique. En 1986, la production mondiale a été de 11,4 millions de tonnes, volume dont environ 8 % a été exporté, ce qui contraste considérablement avec le papier journal dont, en 1986, 46 % de toute la production a été exportée[1]. La nature volumineuse des produits finis fait que les producteurs ont tendance à localiser leurs usines près des marchés locaux pour minimiser leurs coûts de transport. En fait, environ 75 % du commerce mondial du papier de soie, soit seulement 6 % de toute la production, a lieu entre différents pays de l'Europe occidentale dont les frontières sont très proches des usines. Seulement 2 % de toute la production est exportée vers les marchés d'outre-mer (Figure 6-1).

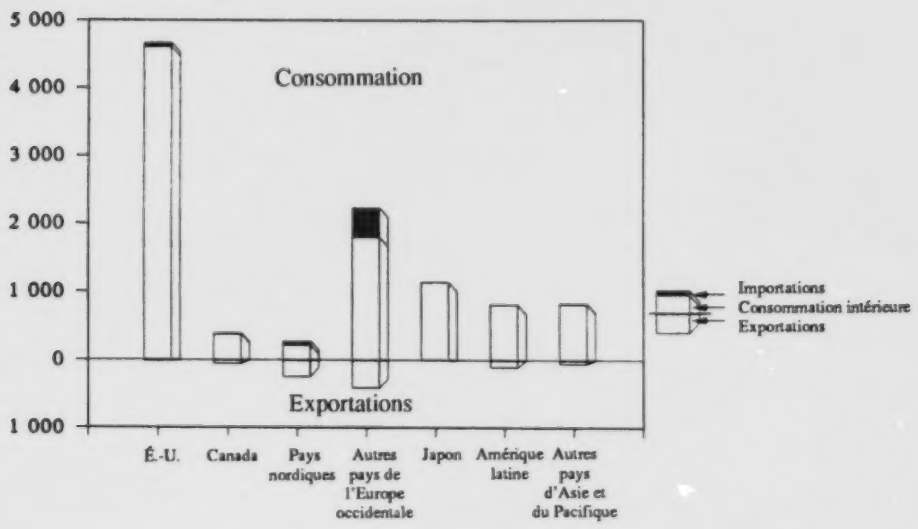
[1] Source: PPI, estimations de 1987

Dans l'industrie mondiale du papier mousseline, le Canada est un petit producteur qui, en 1986, n'a produit qu'environ 4 % de la production mondiale déclarée (se reporter à la figure 6-1). Les principaux marchés des usines canadiennes sont les centres urbains du Québec, de l'Ontario et de la Colombie-Britannique. Un grand nombre des usines canadiennes sont adjacentes à ces importants centres de population. Le commerce trans-frontalier s'effectue principalement avec les États-Unis. En valeur absolue, les exportations canadiennes sont limitées et atteignent environ 60 000 tonnes/an, ce qui représente tout de même une proportion significative de 12 % de la production totale.

Figure 6-1

Production et commerce mondiaux de papier mousseline en 1986

(en milliers de tonnes)



Source: PPI 3/1987

Technologie de la fabrication du papier mousseline

La technologie de la fabrication des produits de papier mousseline et particulièrement les procédés de transformation sont couverts par des brevets d'invention. Les machines de production et de transformation de papier de soie ont fait l'objet de nombreuses innovations technologiques. Les machines à papier les plus rapides du monde sont celles de ce secteur et la technologie de transformation est protégée par des secrets commerciaux très bien gardés qui visent à défendre les parts de ce marché de consommation orienté vers le produit. La technologie a évolué pour augmenter la douceur, l'absorptivité, le degré de blancheur et la propreté des produits, tous facteurs considérés comme étant nécessaires au succès sur ce marché compétitif. Les grosses entreprises américaines comme Scott, P&G, K-C, James River et Fort Howard sont des chefs de file mondiaux du développement des nouveaux papiers de soie de base et de la technologie de transformation. Des études de marché très approfondies, le perfectionnement des produits et la publicité constituent les moyens utilisés pour développer de nouvelles gammes de produits et capturer les parts du marché.

Dans toute l'Amérique du Nord et en Europe, la fabrication du papier de soie est effectuée sur de grosses machines très rapides pour réaliser des économies d'échelle aux dépens des petites machines qui font face à l'élimination. Des machines d'une nouvelle génération peuvent fabriquer des produits dont le coût est plus faible à la fois dans le segment des papiers C et I et dans celui de la consommation, notamment des papiers des qualités inférieures. Le papier mousseline d'excellente qualité et de prix élevé est fabriqué à l'aide de systèmes de formage qui produisent une feuille de faible masse superficielle, ce qui diminue les coûts de la fibre. La dimension et la vitesse des machines varient en fonction des exigences de qualité.

Au Canada, les plus grosses machines ont une toile de 5,1 m de largeur et une vitesse de l'ordre de 1 525 m/min. Aux États-Unis et en Europe, il est prévu que des machines d'une nouvelle conception auront une toile de plus de 7,6 m de largeur et une vitesse d'au moins 2 130 m/min.

Les caisses d'arrivée à plusieurs étages, qui procurent une meilleure formation, une plus forte résistance à la tension et une meilleure uniformité, constituent une tendance de la fabrication de plus en plus acceptée dans toute l'Europe. La formation multicouches est utilisée pour diminuer le coût de la production et améliorer l'efficacité et l'apparence du produit. Elle permet d'augmenter la densité apparente, de diminuer les coûts et d'augmenter la douceur. L'utilisation d'une matière première de substitution, c'est-à-dire de vieux papiers donne de meilleurs résultats sur une machine multicouches. La technologie du séchage, comme le séchage de

toute l'épaisseur de la feuille pour augmenter la densité des produits de la meilleure qualité comme le papier à démaquiller, le papier hygiénique et les produits non tissés, a permis aux producteurs d'obtenir un avantage technologique lors de l'introduction des marques qui en ont résulté.

Les composants

Le mélange des composants du papier de soie dépend de l'utilisation finale du produit. Les machines très rapides d'aujourd'hui assurent la productivité. la Toutefois, la résistance et la formation constituent d'importantes qualités du mélange des composants. La résistance est mieux assurée par la pâte kraft tandis que la pâte au bisulfite produit la feuille la plus douce. Les fibres kraft donnent au papier de bonnes propriétés d'adhérence de la couche tandis que la densité et l'absorptivité voulues sont obtenues à l'aide de composants de pâte mécanique comme la pâte chimico-thermo-mécanique.

L'utilisation de la fibre recyclée contribue de façon considérable à la qualité du mélange de composants du papier de soie et à la rentabilité des différentes usines en diminuant les coûts de la fibre. Les produits qui occupent l'extrémité inférieure du marché de la consommation (papier pour essuyage) et le marché des papiers industriels utilisent des vieux papiers comme premier composant. Aux États-Unis, la société Fort Howard, qui est indubitablement le chef de file de l'industrie du papier de soie C et I, utilise presque seulement de la fibre secondaire.

Étude des marchés

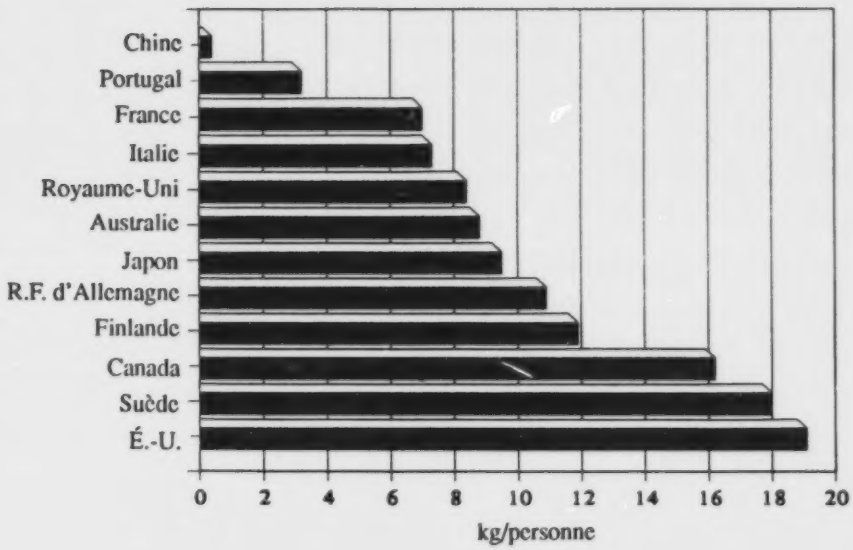
Aperçu mondial

L'activité de l'industrie mondiale du papier mousseline est fondée sur les tendances de la consommation établies par personne. Les États-Unis constituent le plus gros consommateur mondial de papier de soie par personne. La consommation y est deux fois plus importante que celle de la plupart des pays de l'Europe occidentale dont la population est à peu près la même. La figure 6-2 montre les chiffres de la consommation de papier de soie par personne pour certains pays sélectionnés.

Figure 6-2

Consommation de papier de soie de certains pays sélectionnés

(en kg par personne)



Sources: PPI, Estimations de WRA

Canada

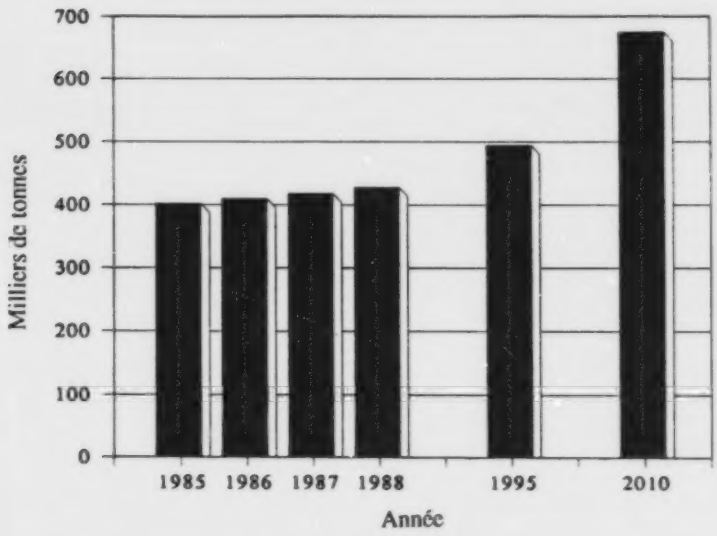
Derrière les États-Unis et la Suède, le Canada se classe au troisième rang dans le monde pour la consommation moyenne par personne. En 1987, sa consommation apparente a été de 408 000 tonnes, ce qui représente une diminution de 1,5 % par rapport à 1986. Toutefois, cette diminution était plus fonction des fluctuations des inventaires que de celles de la demande qui a augmenté au taux assez normal de 1,8 % en 1987. La capacité canadienne de production est actuellement évaluée à 500 000 tonnes et a été exploitée à 93 % en 1987. Son commerce a traditionnellement été minime et effectué principalement avec les États-Unis. Les exportations vers ce pays s'élèvent à environ 60 000 tonnes, soit 12 % de la production. La masse superficielle volumineuse du produit décourage d'essayer d'exporter du papier de soie outre-mer.

À courte échéance, la consommation apparente de papier de soie devrait augmenter de 5,5 % en 1988 à cause de la reconstitution des inventaires subséquente à un épuisement des stocks qui s'était produit en 1987, puis augmenter au taux normal de 2 % au cours de la première moitié des années 1990 (se reporter à la figure 6-3). À plus longue échéance, et au taux prudent d'augmentation de 2 %, la consommation devrait augmenter jusqu'à environ 675 000 tonnes en 2010. Ceci représente une augmentation de la demande de plus de 250 000 tonnes par rapport à la consommation actuelle et de 175 000 tonnes de plus que la capacité actuelle de production si les exportations nettes du Canada ne diminuent pas.

Figure 6-3

Canada - Consommation de papier mousseline

(en milliers de tonnes)



Sources: RISI, WRA

Il faudra faire de nouveaux investissements pour faire face à cette augmentation de la consommation au Canada. Il est prévu que le remplacement des petites machines vétustes par de nouvelles machines continuera de constituer une stratégie continuelle d'augmentation de la capacité de production de l'industrie.

Actuellement, deux agrandissements ont été annoncés au Canada; la société Atlantic Packaging a annoncé l'installation d'une nouvelle usine d'une capacité de 35 000 t/an à Whitby (Ontario) et la société Irving Tissue a annoncé l'installation d'une nouvelle machine à papier d'une capacité de 60 000 t/an à Saint-Jean (Nouveau-Brunswick). L'usine de Whitby desservira le marché du sud de l'Ontario qui est en voie d'expansion tandis que l'usine de la société Irving desservira indubitablement le marché des États-Unis en plus de desservir le marché intérieur limité des provinces Maritimes. La société Scott Paper à Crabtree (Québec) a également annoncé des plans visant à augmenter la capacité de production de ses quatre machines pour desservir ses marchés de Montréal et de Québec. La société Vicell Canada a également annoncé récemment une augmentation, plus modeste, de 9 000 tonnes de sa capacité de production à Vancouver (Colombie-Britannique). Cette usine appliquera la technologie du formage à sec pour fabriquer des produits spécialisés non tissés destinés à être exportés aux États-Unis.

Ces différents plans d'agrandissement laissent, à courte échéance, peu de place pour une augmentation importante de la capacité des régions productrices actuelles. Toutefois, les Prairies n'ont actuellement aucune capacité de production de papier de soie et leur capacité de consommation pourrait justifier la construction d'une usine.

États-Unis

Les États-Unis constituent le plus important producteur et consommateur de produits de papier de soie. Leur capacité de production a continuellement augmenté depuis 1971 et est actuellement de 5,25 millions de tonnes. En 1987, leur production a battu tous les records en augmentant de presque 5 % par rapport à 1986 alors qu'elle n'avait augmenté que d'un peu plus de 3 % l'année précédente. Au cours des dix dernières années, leur production a augmenté à un taux annuel plus normal compris entre 2 % et 3 %. Cette augmentation peut être principalement due à la force de la croissance de leur économie depuis la récession de 1982.

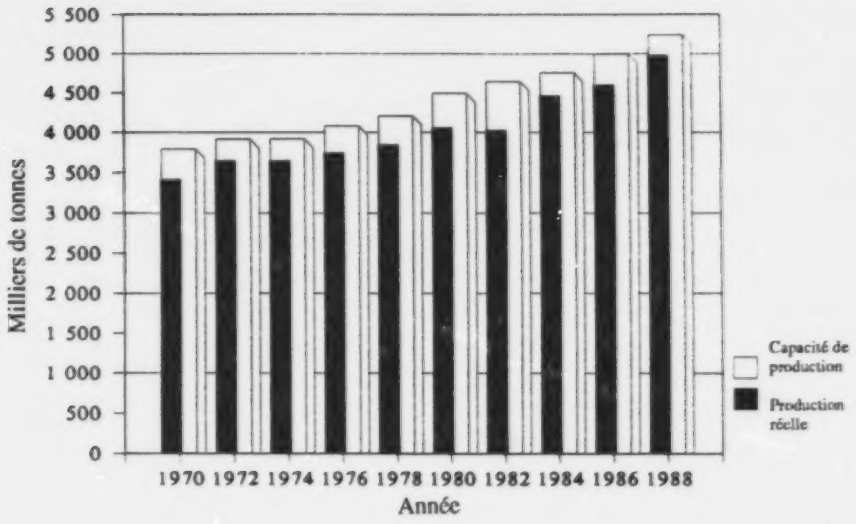
De 1988 à 1990, l'augmentation de leur production devrait ralentir et n'atteindre en moyenne qu'un peu plus de 2 % par an. La possibilité d'une récession au début des années 1990 serait la cause de ce ralentissement. Toutefois, la consommation de papier mousseline par ménage augmente encore. En fait elle a doublé depuis 1960 et est actuellement de 53 kg. L'apparition de nouveaux produits comme les torchons en papier et les couches jetables ont fait augmenter considérablement et de façon durable la consommation par personne.

Aux États-Unis, les installations de production ont été considérablement modernisées au cours des deux dernières décennies. Au total, 79 machines d'une capacité totale de 730 000 tonnes ont été mises hors service depuis 1970. Les augmentations de capacité de production ont été réalisées par l'ajout de grosses machines qui ont remplacé ces petites machines désuètes. L'élément moteur de ce remplacement a été la possibilité de faire des économies d'échelle permettant de diminuer les coûts de la production et d'augmenter l'efficacité des installations.

Il est prévu que la capacité de production de produits de consommation de papier de soie augmentera très peu à courte échéance, jusqu'en 1990. Toutefois, la capacité de production de papier de soie C et I augmentera par la mise en service de sept nouvelles grosses machines d'ici à 1990. Ces nouvelles machines auront une capacité moyenne de 67 000 tonnes/an et leur capacité sera comprise entre 32 000 et 80 000 tonnes/an. La tendance est également à l'installation de nouvelles machines de grande dimension qui seront alimentées en pâte de vieux papiers. Certaines de ces nouvelles machines qui seront installées dans le nord des États-Unis pourraient faire concurrence aux usines canadiennes.

La figure 6-4 indique la capacité et la production historiques de papier de soie des États-Unis.

Figure 6-4
Capacité de production et production réelle
de papier mousseline des États-Unis
(en milliers de tonnes)



Source: Base de données de WRA

La surcapacité de production pourrait être une cause de préoccupation pour l'industrie à courte échéance parce que les données démographiques des États-Unis indiquent une tendance à la diminution de la population. Tandis que ces usines s'efforcent d'accroître leur marge brute d'autofinancement, leur rentabilité pourrait diminuer à une époque où les consommateurs pourraient préférer acheter des papiers de soie de marques moins chères.

La structure de l'industrie américaine du papier de soie tend à l'oligopole. Les cinq plus importantes sociétés contrôlent 75 % de l'industrie et bataillent continuellement pour augmenter leur part du marché grâce aux améliorations apportées à leurs produits par l'utilisation d'une technologie toujours plus avancée et des campagnes de commercialisation innovatrices. La gamme complète des produits pour toutes les utilisations finales est offerte par la plupart des dix plus importantes sociétés. Toutefois, la société Fort Howard a historiquement desservi le marché des papiers de soie C et I dont sa part s'élève à environ 30 %. La segmentation est très accentuée sur les marchés de consommation pour lesquels les sociétés se spécialisent dans des produits de démaquillage et des produits sanitaires personnels (par exemple: K-C, Scott et P&G). Les principales sociétés et leurs marques comptent pour plus de 80 % des ventes au détail tandis que les 20 % restants sont constitués par des "marques de distributeur" ou des marques "génériques". Le tableau 6-2 contient la liste des dix plus grands producteurs des États-Unis qui contrôlent plus de 93 % de la capacité de production.

Tableau 6-2

Les dix principaux producteurs américains de papier mousseline 1987

(en milliers de t/an)

	Capacité	Part du marché (%)
1. Scott Paper	940	18,3
2. James River	916	17,9
3. Proctor & Gamble	816	15,9
4. Fort Howard	771	15,0
5. Georgia-Pacific	490	9,6
6. Kimberly-Clark	393	7,7
7. Erving Paper Mills	136	2,7
8. Pope & Talbot	134	2,6
9. Chesapeake	100	1,9
10. APL	86	1,7
Totaux	**4 782**	**93,3**

Source: API

Ces sociétés sont également des chefs de file mondiaux de la technologie des machines à papier de soie, de la technologie de la transformation et de la commercialisation innovatrice.

Les parts du marché de l'industrie américaine du papier de soie sont restées très stables au cours des huit dernières années. Le tableau 6-3 indique la capacité estimée de production en 1980 des 15 plus grandes sociétés. Les 10 plus importantes contrôlaient 90 % de l'industrie et les six premières étaient les mêmes qui sont aujourd'hui les chefs de file du regroupement des sociétés en conglomérat.

Tableau 6-3

Les quinze principaux producteurs américains de papier mousseline 1980

(en milliers de t/an)

	Capacité	Part du marché (%)
1. Scott Paper	985	18,3
2. Proctor & Gamble	816	17,9
3. Fort Howard	503	10,9
4. Georgia-Pacific	453	9,9
5. American Can	408	8,9
6. Kimberly-Clark	354	7,7
7. Crown Zellerbach	281	6,2
8. Marcal Paper Mills	105	2,3
9. Potlatch	96	2,1
10. Diamond Int.	90	2,0
11. APL	82	1,8
12. Pope & Talbot	73	1,6
13. Erving Paper Mills	63	1,4
14. Statler Tissue	48	1,1
15. Nitec Paper	48	1,1
Totaux	**4 405**	**95,5**
10 plus gros	**4 091**	**89,5**

Source: API

Les sociétés Crown Zellerbach et American Can ont été achetées par la société James River au cours de ces dernières années. Les 10 plus gros producteurs ont augmenté leur part du marché de 3,8 % au cours des années 1980, ce qui représente une augmentation de 691 000 tonnes (17 %) due pour la plus grande partie à l'accélération de la concentration des sociétés.

La croissance de la consommation et de la capacité de production de papier de soie jusqu'en 2010 sera plus lente qu'au cours des 15 dernières années. Au taux annuel moyen d'augmentation de 1,9 %, la capacité de production devrait augmenter de 2,8 millions de tonnes d'ici 2010. Les augmentations de 500 000 tonnes de la capacité de production déjà prévues à court terme, soit entre 1988 et 1990, permettront de satisfaire une certaine proportion de cette croissance. On peut dire prudemment que l'industrie pourrait supporter une capacité additionnelle de production pouvant atteindre deux millions de tonnes. Étant donné que les perfectionnements technologiques pourraient permettre de construire de nouvelles machines d'une capacité comprise entre 90 000 et 100 000 tonnes/an, le marché américain pourrait alimenter au moins 20 nouvelles machines à papier de soie. Toutefois, la spécialisation effectuée pour occuper des créneaux très rentables du marché de consommation permettra aux sociétés de construire des machines plus petites. C'est la raison pour laquelle l'estimation de 20 machines pourrait constituer une estimation prudente.

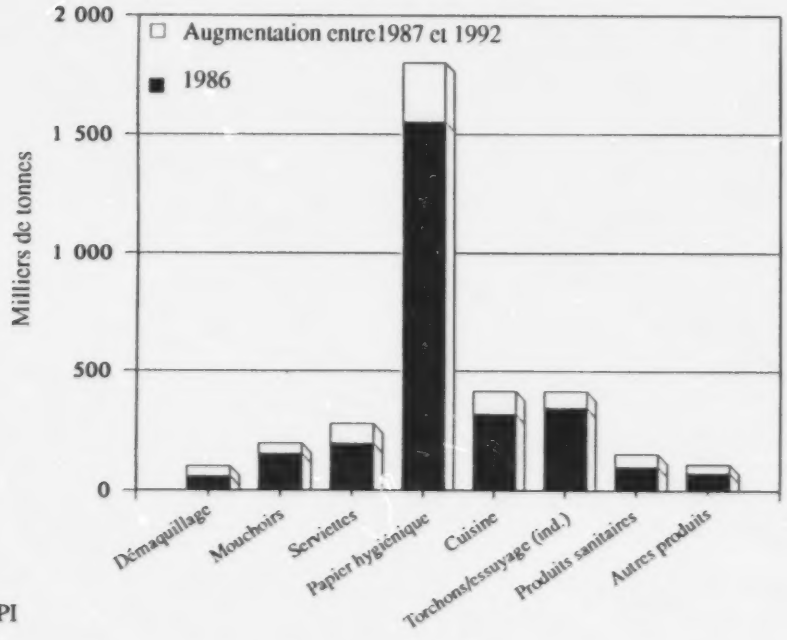
Europe occidentale

Le deuxième plus grand marché des papiers mousseline est celui de l'Europe occidentale dont la consommation est en moyenne de 8,1 kg par personne. Cette consommation varie selon la région, la plus forte se trouvant en Suède avec 18 kg et la plus faible au Portugal avec 3,2 kg, parce que les habitudes des consommateurs sont différentes d'un pays à l'autre (Figure 6-5). La République fédérale d'Allemagne, la France, l'Italie et le Royaume-Uni interviennent pour presque 70 % dans la consommation totale. La surcapacité de production constitue le principal problème de cette industrie à courte échéance. La capacité installée de production était, en 1986, d'environ 3,4 millions de tonnes alors que la consommation était d'environ 2,9 millions de tonnes.

Figure 6-5

Consommation de papier mousseline de l'Europe occidentale, par produit: de1986 à 1992

(en milliers de tonnes)



Source: EPI

Il est prévu que l'augmentation de la consommation européenne sera fonction, au cours des deux ou trois prochaines années, de la considérable croissance de l'économie qu'a connue cette région au cours des cinq dernières années, mais qu'elle ralentira au début des années 1990. Il pourrait en résulter une diminution du commerce d'exportation et un regroupement des segments de la production domestique. Actuellement, 480 000 tonnes, soit 25 % de tout le papier de soie européen, sont exportées entre les pays qui composent la

région de l'Europe occidentale. La Suède et la Finlande sont les principaux exportateurs et interviennent pour environ 50 % dans le total des importations. La France, le Danemark, la République fédérale d'Allemande, la Belgique, l'Italie et le Royaume-Uni importent 65 % de ces exportations, ce qui constitue le plus important commerce transfrontalier de papier de soie du monde.

Cette surcapacité incite l'industrie à se restructurer et les usines à se regrouper entre les mains d'importantes sociétés mondiales dont la plus grande est la société Scott Paper International dont la part du marché de la CEE est de 25 %. Il est prévu que la croissance de cette société au sein de la CEE s'effectuera par l'augmentation de sa capacité de production en Belgique et en France et par des acquisitions au Royaume-Uni et en Espagne. Les sociétés James River, Kimberly-Clark et Fort Howard sont d'autres sociétés appartenant à des Américains qui pénètrent le marché européen par la création d'entreprises en participation et les acquisitions d'usines. La Suède a regroupé une certaine partie de son industrie du papier de soie par l'acquisition par la société Holmen du groupe des usines à papier de soie de la société MoDo. Les petites sociétés industrielles devraient survivre, mais en occupant les petits créneaux du marché et en desservant des régions géographiques sélectionnées où certains marchés d'utilisation finale. L'industrie suédoise du papier de soie sera d'une nature oligopole semblable à celle des États-Unis.

Les taux de croissance de la consommation des différents pays seront plus élevés que ceux de la croissance économique qui est de 2,0 %. Ces taux, au Portugal et en Espagne, seront plus élevés que ceux des autres pays de la CEE et atteindront le double des taux de la croissance économique. Collectivement, le taux d'augmentation de la consommation de l'Europe occidentale sera, à longue échéance, le même que celui du marché américain, soit entre 1,9 % et 2,0% jusqu'en 2010. Ceci représente une consommation de 4,6 millions de tonnes, soit une augmentation de 1,7 million de tonnes qui exigera l'installation de 15 à 20 machines nouvelles. À courte échéance, l'augmentation de la consommation portera principalement sur le sous-secteur du papier hygiénique du secteur des papiers sanitaires. L'augmentation de la consommation des autres secteurs du papier de soie devrait être minime.

Région de l'Asie et du Pacifique

Le Japon est le plus important producteur et consommateur de papier mousseline de la région de l'Asie et du Pacifique; il intervient pour plus de 50 % dans la consommation totale. La production et la consommation y ont doublé au cours des 15 dernières années et atteint 1,15 million de tonnes en 1986. Les secteurs des papiers de démaquillage et des papiers hygiéniques ont été ceux qui ont augmenté le plus considérablement. La masse superficielle volumineuse des papiers de soie a fait que le commerce transrégional de ce produit est très petit, sauf entre le Japon et la Chine. Cet état de chose ne devrait pas changer, ce qui signifie que ce marché n'offre que peu ou pas de possibilités aux exportateurs canadiens.

L'augmentation de la consommation sera très rapide dans d'autres pays qui constituaient jusqu'à présent de petits consommateurs. À Taiwan, la production augmentera de 60 % par rapport à celle de 1986 parce que les producteurs taiwanais augmenteront leur production et qu'une nouvelle usine sera mise en route par la société Scott. La capacité de production de l'industrie sud-coréenne a augmenté de 21 % ces dernières années, principalement pour répondre à l'augmentation de la demande de papier de démaquillage et de papier hygiénique. D'autres pays continueront d'augmenter leur capacité de production, mais moins rapidement, pour satisfaire leur demande intérieure. Les importations interviennent pour moins de 2 % et devraient continuer de constituer un facteur marginal sur ces marchés.

Position compétitive

Structure de l'industrie canadienne

L'industrie canadienne du papier mousseline est principalement concentrée dans trois régions urbaines importantes: le sud de l'Ontario, les villes de Montréal et de Québec et, enfin, Vancouver. Quatre-vingt-cinq pour cent des usines et 75 % de la capacité de production sont situées dans le coeur industriel et les centres urbains de l'est du Canada. Le tableau 6-4 et la figure 6-6 décrivent la structure géographique de l'industrie.

Tableau 6-4

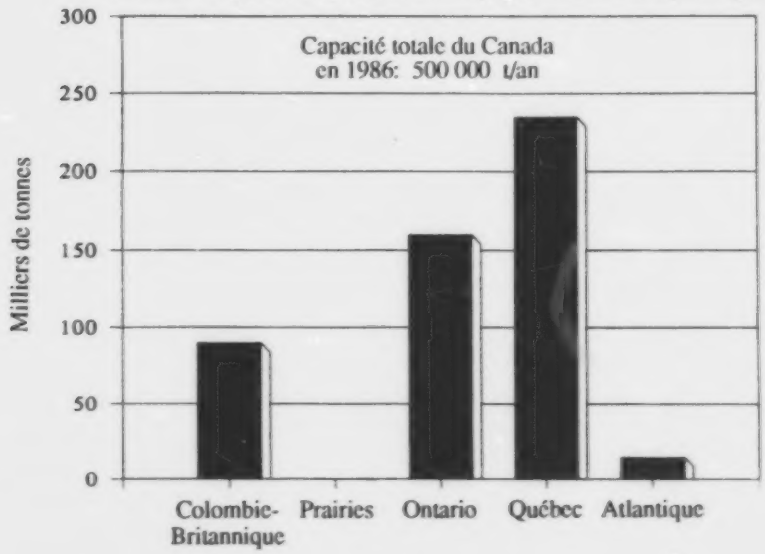
Canada - Industrie du papier mousseline

Province	Usines	Machines	Dimension moyenne des machines (en milliers de tonnes/an)
C.-B.	1	4	23
Ontario	4	7	23
Québec	8	14	17
Maritimes	1	1	15
Canada	**14**	**26**	**19**

Source: Base de données de WRA

Figure 6-6

Canada - Capacité de production de papier mousseline par région



Source: Base de données de WRA

L'industrie canadienne du papier de soie est dominée par des sociétés-mères américaines; 44 % de la capacité de production appartient aux sociétés Scott Paper et Kimberly-Clark qui possèdent respectivement huit et trois machines. La société Scott est de loin le plus gros producteur et possède 33 % de la capacité totale de production; la société Dominion Cellulose la suit de loin avec 16 %. Les sociétés E.B. Eddy et Kimberly-Clark, qui possèdent respectivement 15 % et 12 % de cette capacité de production constituent les autres gros producteurs. Collectivement, ces quatre sociétés contrôlent 80 % de l'industrie canadienne du papier de soie.

Le degré d'intégration constitue un facteur important de la rentabilité de l'industrie. Actuellement, seulement la moitié des 14 usines sont entièrement ou partiellement intégrées à des usines à pâte mécanique ou des usines utilisant de la fibre recyclée et des vieux papiers situées sur le même emplacement; quatre usines sont intégrées à des usines à pâte vierge. La rentabilité des usines non intégrées qui dépendent de la pâte qu'elles achètent peut être très faible lorsque les prix de cette pâte ont considérablement augmenté. Puisqu'il est prévu que les prix de la pâte resteront élevés jusqu'au début des années 1990, à courte échéance l'avenir des usines non intégrées peut sembler décourageant. Toutefois, la majorité des usines canadiennes non intégrées appartiennent à de grosses sociétés de pâte et de papier et peuvent recevoir de la pâte des sociétés auxquelles elles sont affiliées: c'est le cas pour les sociétés E.B. Eddy, Dominion Cellulose, Scott, Kimberly-Clark et Proctor and Gamble. Les perspectives d'avenir des usines affiliées sont indubitablement bien meilleures que celles des usines autonomes non intégrées parce que les sociétés comme les sociétés Scott, P&G et K-C ont la capacité de leur fournir au besoin leur propre pâte.

L'âge des machines installées constitue une mesure de la compétitivité de ce secteur. Ordinairement, les nouvelles machines à papier de soie sont naturellement grosses et efficaces. Les quatre plus grosses machines du Canada, dont la capacité est de l'ordre de 30 000 à 40 000 tonnes, sont des petites machines si on les compare à certaines d'une très grande capacité de production qui ont été mises en marche ou sont planifiées aux États-Unis. Au Canada, quatre machines ont été installées après 1980 et sont classées dans la catégorie des plus grosses machines du pays. La société Cascades a installé une nouvelle machine à papier sanitaire pour desservir le marché industriel tandis que les sociétés Scott, Dominion Cellulose et Atlantic Packaging ont installé une nouvelle machine chacune pour desservir le marché commercial. Toutefois, presque 80 % de l'industrie exploite des machines qui ont été installées avant 1980 et dont la majorité ont été construites au début des années 1960.

Au Canada, la capacité moyenne de production des machines à papier de soie est de 19 000 t/an. Aux États-Unis, les grandes sociétés ont installé de grosses machines dont la capacité est comprise entre 80 000 et 100 000 t/an ou prévoient le faire. À Kapuskasing (Ontario), deux petites machines de la société K-C, dont la capacité totale était de 30 000, tonnes ont été mises hors service en 1983 parce qu'il lui était difficile de

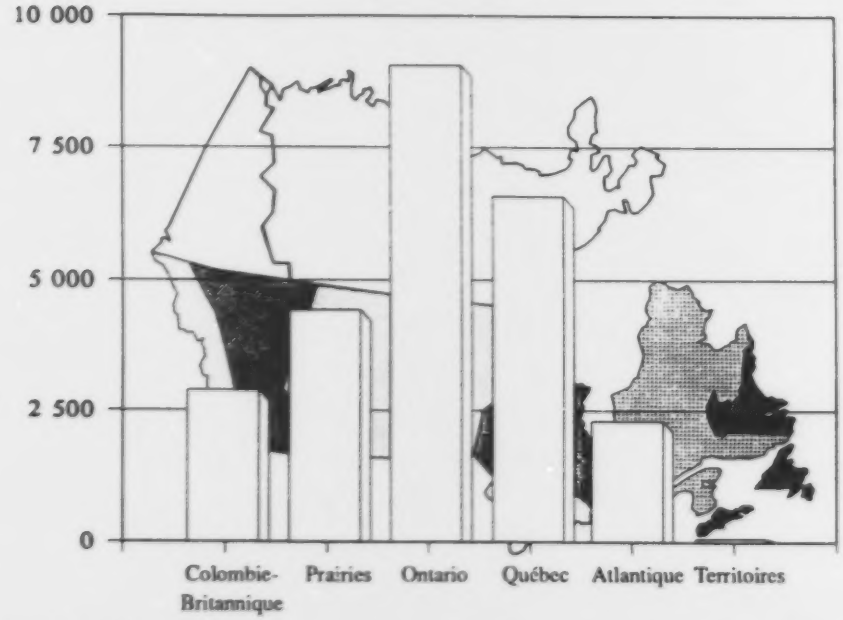
rentabiliser des petites machines dans une usine située loin des grands marchés urbains du sud du Canada. La société Scott Paper possède également une petite machine qu'elle n'utilise pas dans son usine de Crabtree (Québec).

L'industrie canadienne du papier de soie est encore protégée des États-Unis par un assez fort droit de douane de 6,5 % qui est le même que sur les papiers d'impression et d'écriture. La Loi sur l'entente de libre-échange rendra le marché plus compétitif et il est possible que certaines usines américaines qui exploitent des machines leur procurant des économies d'échelle surmontent l'obstacle des barrières constituées par les frais de transport et exportent au Canada. Actuellement, seulement 0,3 % (15 000 tonnes) de la production américaine est exportée au Canada. Il existe également un droit de douane de 3,4 % entre le Canada et les États-Unis, qui sera modifié en vertu de l'entente de libre- échange, ce qui ouvrira peut-être les marchés américains aux usines canadiennes. Il est vraisemblable que le commerce nord-sud de papier de soie augmentera, en fonction toutefois des frais de transport et des économies d'échelle.

Conséquences à l'échelon régional

Les décisions relatives à la capacité de production de l'industrie canadienne du papier de soie sont fonction des données démographiques. La figure 6-7 montre la répartition de la population canadienne.

Figure 6-7
Répartition de la population canadienne
(en milliers - 1985)



Source: Statistique Canada

Woodbridge, Reed and Associates

Colombie-Britannique

Le marché de la Colombie-Britannique est desservi par le complexe industriel de New Westminster de la société Scott Paper dont la capacité de production est de 90 000 tonnes. Dans cette province, cela équivaut à une capacité de 31 kg par personne, chiffre qui revient au double de la moyenne nationale. En Colombie-Britannique, cette surcapacité peut constituer un problème qui empêchera d'y augmenter à l'avenir la capacité de production. La machine la plus récente installée au Canada l'a été dans cette province en 1984. Toutefois, l'une des machines date de 1930 et une autre de1947; il pourrait être justifié de remplacer ces vieilles machines lentes par une nouvelle machine plus rapide. L'utilisation des anciennes machines pour occuper des créneaux spécialisés du marché pourrait leur permettre de rester compétitives. Dans le cas du scénario de développement de la Colombie- Britannique, il n'est pas vraisemblable qu'il soit possible de construire de nouvelles usines.

Un exemple de la façon dont de plus petites usines spécialisées peuvent prospérer est la récente annonce faite par la société Vicell Canada Tissue Ltd. de la construction à Vancouver d'une usine à papier non tissé d'une capacité de 9 000 tonnes. Elle coûtera 18 millions de dollars et fabriquera des produits sanitaires pour le secteur C et I. La majorité de sa production est destinée à être exportée.

Prairies

La population des provinces des Prairies constitue 18 % de la population du Canada et cependant aucune usine à papier de soie n'existe dans cette région. Tout ce papier doit être importé de la Colombie-Britannique, de l'Ontario ou des États-Unis. Au taux actuel moyen de la consommation canadienne de papier de soie, qui est de 16,2 kg par personne, cette région devrait pouvoir justifier l'établissement d'une usine d'une capacité de 80 000 tonnes. Au taux prudent de croissance de la consommation de 2 % jusqu'en 2010, cette région devrait arriver à consommer plus de 125 000 tonnes de papier de soie par an.

La conséquence régionale de cette absence d'usine est la justification même de l'installation de machines à papier de soie. Au moins deux et peut-être même trois machines pourraient être construites dans les grands centres urbains comme Edmonton, Calgary et Winnipeg pour y satisfaire la demande locale.

La sous-utilisation des forêts de la région, les augmentations de la capacité de production régionale de pâte kraft blanchie commerciale et la capacité de production d'une nouvelle usine à pâte chimico-thermo-mécanique justifieraient l'augmentation de la capacité régionale de production de papier de soie pouvant utiliser la fibre peu coûteuse fournie localement. Cette région semble comporter les plus grandes possibilités de construction d'une usine à papier de soie non intégrée .

Ontario

L'Ontario possède une industrie relativement forte de papier de soie dont la majorité des machines datent d'après 1970. Deux nouvelles machines d'une capacité respective de 30 000 et 20 000 tonnes ont été ajoutées respectivement en 1981 et 1983 et l'installation d'une nouvelle machine d'une capacité de 35 000 tonnes est prévue en 1989. Actuellement, deux machines ne sont pas utilisées à Kapuskasing, ville très éloignée des marchés urbains. Les coûts du transport feront qu'elles ne seront pas utilisées, même à longue échéance.

Actuellement, des machines d'une capacité de 160 000 tonnes desservent un marché de 9 millions de personnes. En se fondant sur ces chiffres, leur capacité par personne s'élève à 17,6 kg, soit l'équivalent de la moyenne nationale. En 2010, l'augmentation de la consommation pourrait avoir atteint 250 000 tonnes et exiger l'installation d'une très grosse machine ou de deux machines de dimension moyenne.

L'agrandissement prévu de l'usine de Whitby permettra de satisfaire la moitié de cette augmentation; il sera possible d'installer une nouvelle machine ou de construire une nouvelle usine si le Québec ne peut satisfaire la demande. L'usine de Whitby utilisera des vieux papiers collectés dans les plus grands centres urbains du Canada.

La meilleure raison susceptible de justifier les augmentations futures de la production du papier de soie en Ontario est la possibilité de diminuer les coûts de production par l'utilisation de la pâte de vieux papiers dans des usines entièrement intégrées. Trois des usines ontariennes ne sont pas intégrées, mais elles achètent leur pâte à des usines de pâte affiliées.

Québec

L'industrie québécoise du papier de soie a une capacité de production de 237 000 tonnes et dessert une population de 6,5 millions d'habitants ce qui représente une surcapacité,ou une production de 36 kg par personne. Même si cette industrie québécoise fournit également du papier de soie aux provinces de l'Atlantique, la demande de ces dernières n'est pas suffisamment importante pour en utiliser les machines à pleine capacité. Cet état de chose, à courte échéance, a empêché d'augmenter la capacité de production et est la cause de la faiblesse du taux d'exploitation des machines. Dans la région de Montréal, il existe également une machine à papier de soie qui n'est pas utilisée. L'augmentation à longue échéance de la production sera assurée par l'augmentation des taux d'utilisation des machines existantes parce que la capacité de consommation de la province approche lentement de son maximum. Le Québec constitue toutefois une région dont la croissance est relativement lente, et c'est la raison pour laquelle la demande locale sera modérée.

Comme en Ontario, l'augmentation de la capacité de production dans des usines entièrement intégrées qui utilisent de la pâte de vieux papiers constitue la solution la plus optimiste. Trois usines ne sont pas intégrées, mais deux d'entre elles achètent leur pâte à des usines affiliées. L'augmentation de sa rentabilité par l'augmentation des taux d'utilisation des machines et l'intégration complète constitue, à longue échéance, le scénario le plus vraisemblable pour l'industrie québécoise.

Provinces de l'Atlantique

La capacité installée de 15 000 tonnes est constituée par une machine située à Saint-Jean (Nouveau-Brunswick) qui utilise la pâte d'une usine affiliée. Cette usine a récemment été achetée à la société K-C par la société Irving, ce qui a encore plus concentré l'industrie de la pâte et du papier du Nouveau-Brunswick. On procède actuellement à la construction d'une nouvelle machine d'une capacité de 60 000 tonnes qui sera mise en route en 1989 et sera la plus grosse machine du Canada. Sa production est destinée au marché intérieur et aux marchés américains.

Les importations du Québec aident à satisfaire la demande intérieure de toute la région, mais l'installation de cette nouvelle machine entraînera un surcapacité de production. Le scénario de développement de cette région ne comprend pas d'augmentation de sa capacité de production.

Sommaire

Les ventes et la commercialisation des produits de papier de soie ont eu beaucoup plus tendance à être de nature régionale que presque tous les autres produits de papier et de carton. L'industrie canadienne de la pâte et du papier a grandi parce qu'elle a exporté des produits comme le papier journal et la pâte kraft blanchie; ses principales possibilités de croissance consisteront à augmenter sa production de produits dont le potentiel d'exportation est significatif.

Actuellement, les exportations nettes du Canada aux États-Unis sont de 45 000 t/an. L'entente de libre-échange et l'installation aux États-Unis de machines à papier de soie toujours plus grosses rendront difficile au Canada de conserver sa position d'exportateur net. Si le Canada venait à perdre cette position mais restait autosuffisant, le taux d'augmentation de la production serait inférieur à 1 % par an jusqu'en 1995. Pour le Canada, le but le plus réaliste à longue échéance consiste à équilibrer ses exportations et importations de papier de soie, ce qui aurait pour résultat une augmentation de production jusqu'en 2010 représentant par exemple les 2/3 de l'augmentation de la capacité de production d'une grosse machine à papier journal. Bien que cette situation ait peu d'influence sur la demande de fibre, elle a une influence plus significative sur la valeur ajoutée du produit, et le Canada doit se défendre fortement pour maintenir la rentabilité de ses usines de papier de soie.

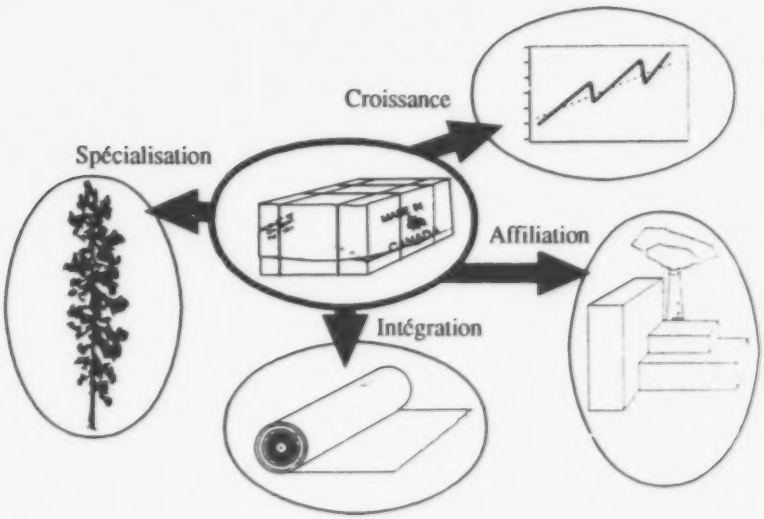
7

PÂTE COMMERCIALE

TABLE DES MATIÈRES

	Page
Aperçu	265
Dimension et nature du marché	267
Diminution du rôle des producteurs indépendants	270
Déplacement de la capacité de production vers les pays en voie de développement	278
La demande future de pâte et ses effets	284
Conséquences à l'échelon national	292
Étude des marchés	295
Canada	295
États-Unis	297
Europe occidentale	303
Amérique latine	308
Asie-Pacifique	312
Autres pays de la bordure du Pacifique	316
L'industrie canadienne de la pâte commerciale	318
Région côtière de la Colombie-Britannique	320
Région intérieure de la Colombie-Britannique	322
Prairies	323
Ontario	325
Québec	326
Région de l'Atlantique	327
Autres marchés	328
Position compétitive au plan des coûts	328
Implications à l'échelon régional	338
Région côtière de la Colombie-Britannique	340
Région intérieure de la Colombie-Britannique	344
Prairies	347
Ontario	350
Québec	353
Région de l'Atlantique	355
Annexe I	
Définitions des autres papiers et cartons	357

PÂTE COMMERCIALE AU CANADA



Aperçu

L'industrie de la pâte commerciale, comme d'autres segments de l'industrie mondiale de la pâte et du papier, se transforme fondamentalement. Pendant la récession des années 1982-1984, les conditions du marché ont été les plus dévastatrices auxquelles les producteurs canadiens de pâte commerciale aient dû faire face. Par un revirement rapide de la situation, il se pourrait bien qu'en 1987-1988 les conditions du marché soient les plus favorables pour l'industrie. Les deux derniers retournements du marché soulignent la nature cyclique de l'industrie de la pâte commerciale.

Toutefois, malgré que le marché soit soutenu et l'industrie rentable, il existe des tendances sous-jacentes qui rendront l'industrie de la pâte commerciale commune, soit la pâte kraft blanchie (PKB), encore moins attrayante à longue échéance qu'elle ne l'a été antérieurement. De nombreux producteurs canadiens de PKB commune utilisent leurs bénéfices pour faire des investissements qui changeront la nature de leur entreprise. Le contrôle des coûts et l'accroissement de la productivité sont les buts principaux de ces dépenses en même temps que l'amélioration des produits constitue l'orientation générale des stratégies adoptées.

Les futures possibilités seront axées sur l'intégration ou l'affiliation des usines à pâte et à papier ou carton ou sur l'amélioration des qualités des produits de la pâte pour en faire des produits spéciaux. Tandis que l'industrie de la PKB commerciale commune est menacée à longue échéance, certains secteurs de l'industrie de la pâte commerciale promettent de rester attrayants à condition que leur productivité et leur qualité les rendent compétitifs sur le plan mondial. Le message adressé aux producteurs de PKB commune, et spécialement aux petits producteurs moins efficaces, est clair: INTÉGREZ-VOUS, AFFILIEZ-VOUS OU SPÉCIALISEZ-VOUS.

Les pâtes autres que la pâte kraft blanchie de résineux (PKBR) qui commencent à constituer des options ou des suppléments futurs attrayants comprennent d'autres secteurs de la pâte chimique et particulièrement la pâte kraft blanchie de feuillus (PKBF) et les pâtes chimico-thermo-mécanique (PCTM) à fort rendement. Celles-ci offriront d'attrayantes possibilités comme composants dans un nombre croissant d'applications, particulièrement dans les papiers mousseline et pour essuyage, les papiers d'impression et d'écriture et la caisse carton pliable.

La demande de PKBF a augmenté rapidement depuis qu'il a été admis que les pâtes de feuillus permettent d'excellentes qualités et procurent des économies de coût pour de très nombreux papiers d'impression et d'écriture. L'utilisation des pâtes à fort rendement constitue une solution de rechange économique et attrayante à l'utilisation des pâtes chimiques plus coûteuses, et présente des caractéristiques d'efficacité supérieures et/ou acceptables pour de nombreuses applications.

À longue échéance, l'augmentation de la concurrence pour se procurer la fibre exigera que des choix soient faits entre les différents produits forestiers, les possibilités de croissance de tous les secteurs de produits étant fonction des contraintes de l'approvisionnement en fibre. La concurrence pour se procurer la fibre conditionnera la restructuration de l'industrie de la PKB.

Certaines usines à pâte existantes s'intégreront pour satisfaire l'augmentation de la demande de papier d'impression et d'écriture. L'installation de "nouvelles" usines à PKP sera freinée par l'augmentation de la concurrence des autres pâtes. Il est prévu que certaines des machines moins efficaces seront mises hors service et que la fibre ainsi libérée sera utilisée pour produire des pâtes et papiers d'autres qualités dont la demande augmente.

Dimension et nature du marché

En 1986, environ 146 millions de tonnes de pâte de toutes les qualités (pâtes de bois et pâtes de fibres autres que le bois) ont été utilisées pour produire plus de 203 millions de tonnes de papier et de carton dans le monde entier. Les autres composants des papiers et cartons ont été principalement des fibres recyclées (vieux papiers) et des enduits d'apprêt et des couches.

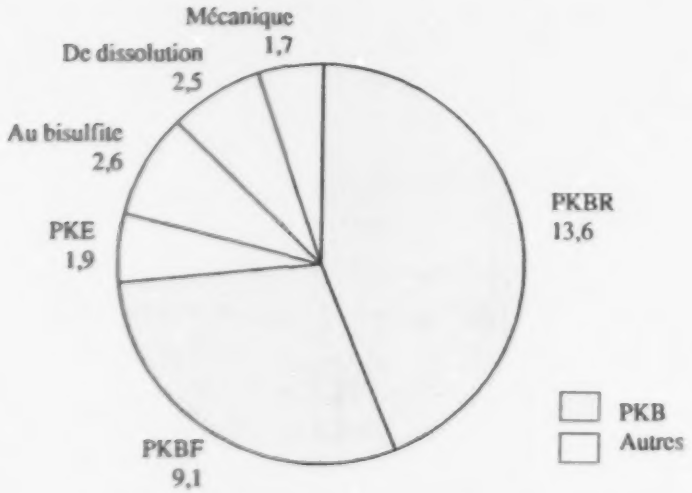
La plus grande partie de cette pâte est produite par les producteurs de papier ou de carton. Une petite proportion, soit environ 20 % à 22 %, est achetée à des producteurs mondiaux de pâte commerciale et transférée aux usines à papier et à carton qui sont affiliées à des usines à pâte ou partiellement indépendantes ou non intégrées.

Les pâtes d'un certain nombre de catégories sont vendues comme pâte commerciale de qualité pour papier, mais la pâte dominante est la PKB (Figure 7-1).

Figure 7-1

Expéditions mondiales de pâte commerciale en 1986

(en millions de tonnes)



TOTAL 31,4 millions de tonnes

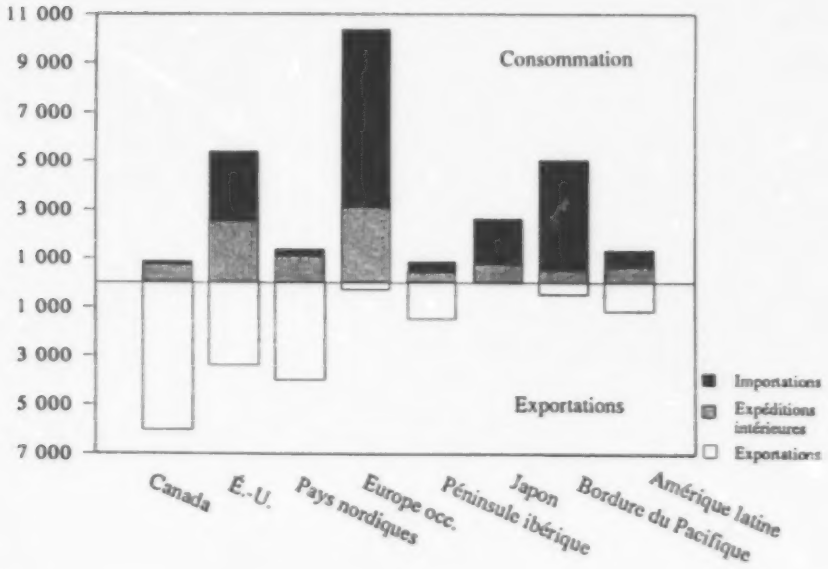
Sources: WRA (PPI Annual Survey), RISI

La PKB fait l'objet d'un commerce international dont les principaux courants partent du Canada, des États-Unis et des pays nordiques pour aboutir en Europe continentale, au Japon et dans les pays de la bordure du Pacifique, puis également du Canada vers les États-Unis (Figures 7-2 et 7-3).

Figure 7-2

Consommation et commerce mondiaux de la PBK commerciale en 1987

(en milliers de tonnes)



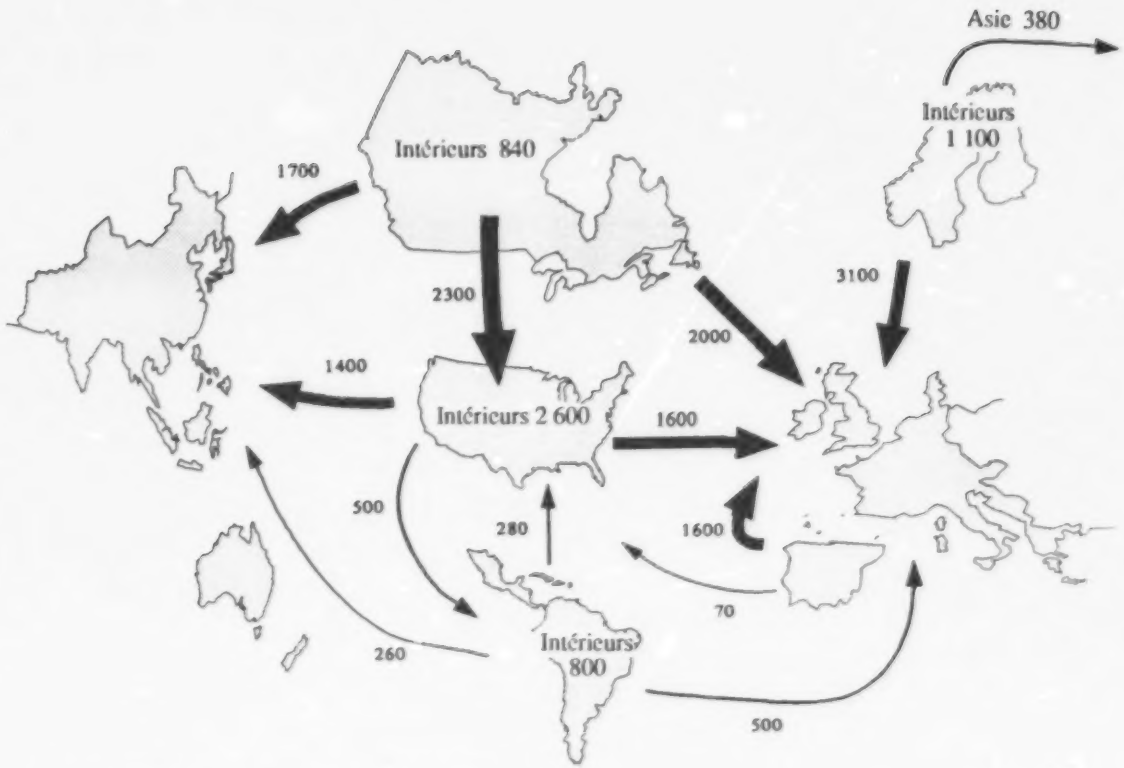
Source: Base de données de WRA

Figure 7-3

PKB commerciale

Principaux courants commerciaux en 1987

(en milliers de tonnes)



Source: WRA (RISI, International Association Statistics)

Le commerce de la pâte commerciale a toujours été très cyclique, mais a néanmoins connu des périodes de croissance et de prospérité au cours des deux ou trois dernières décennies. Il a été également victime des problèmes de remboursement des dettes pendant les périodes de ralentissement économique au cours desquelles son rôle marginal ne constitue pas un avantage. Il est aujourd'hui évident que ce commerce se modifie fondamentalement et que ces modifications forcent les producteurs traditionnels à repenser leur rôle dans cette industrie. Ces tendances sont les suivantes:

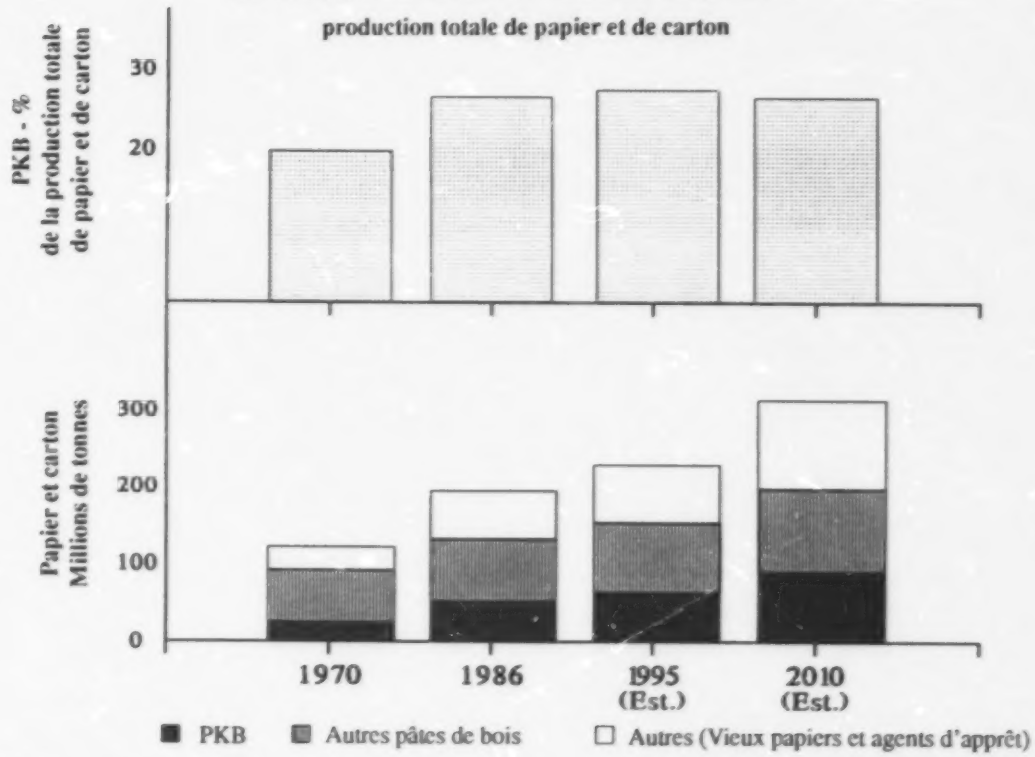
* diminution du rôle des producteurs indépendants de PKB commerciale du groupe Norscan;
* déplacement de la capacité de production de PKB au bénéfice de nouveaux producteurs situés dans les régions du monde qui peuvent la produire à faible coût;
* concentration des sociétés ayant pour but de se procurer des sources captives de pâte.

Diminution du rôle des producteurs indépendants

L'utilisation de la PKB dans la fabrication du papier et du carton a augmenté à la fois en pourcentage et en valeur absolue entre 1970 et1986 comme l'indique la figure 7-4. Nous prévoyons que le pourcentage de PKB utilisé dans la fabrication du papier et du carton restera relativement constant jusqu'en 2010, mais que des augmentations significatives de la production de papier et de carton feront augmenter considérablement l'utilisation de cette pâte dont les volumes passeront de 54 millions de tonnes en 1986 à plus de 90 millions de tonnes en 2010. L'augmentation de la demande de PKB commerciale sera bien moindre parce que le pourcentage de cette pâte dans la PKB totale diminuera, comme le montre la figure 7-5.

Figure 7-4

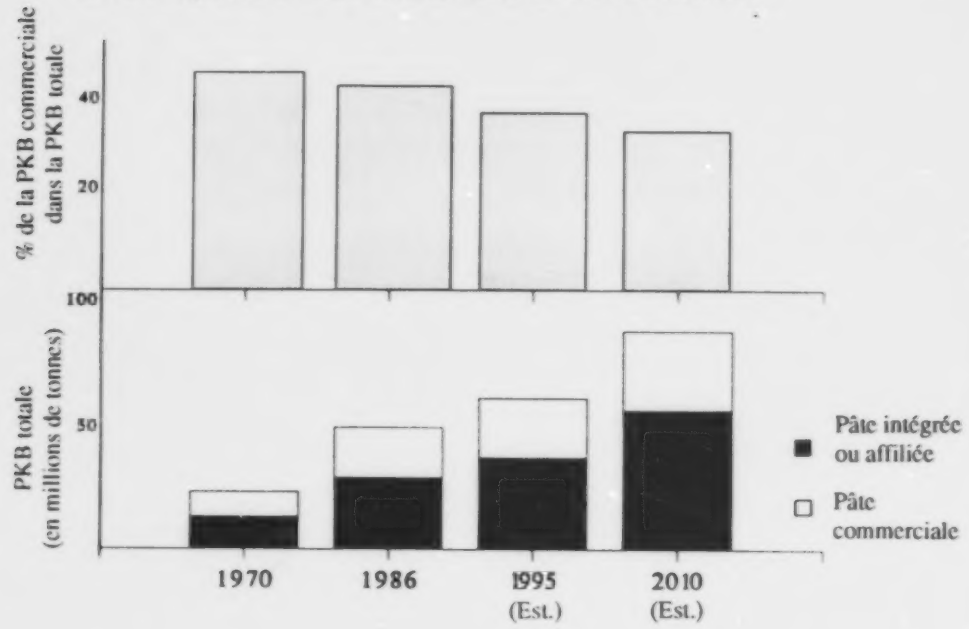
Pourcentage et volume de la PKB comme composant de la production totale de papier et de carton



Source: Base de données de WRA

Figure 7-5

Pourcentage et volume de la PKB commerciale dans la PKB totale



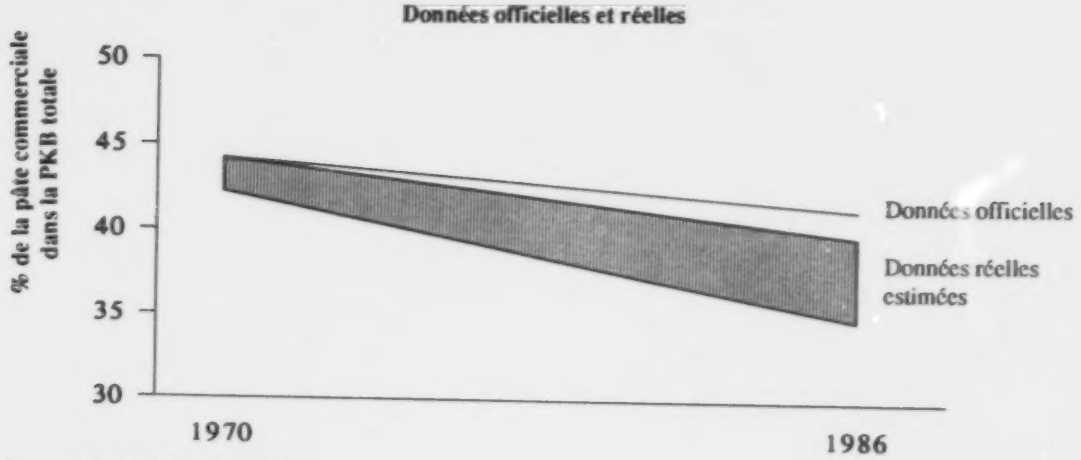
Source: WRA

Toutefois, ces chiffres ne révèlent pas tout à cause d'anomalies dans les données qui classifient des quantités significatives de PKB affiliée dans la catégorie de la pâte commerciale. Ce sont des cas où des ententes conclues entre de gros producteurs de papier et de carton portent sur des "échanges" de pâte dont le but principal est de diminuer les coûts de transport. Par conséquent, les chiffres de la "pâte commerciale réelle" sont un peu plus faibles que ceux indiqués ci-dessus (Figure 7-6). Ces échanges n'étaient pas importants il y a 10 ou 15 ans, mais ont pris plus d'importance au cours de la dernière décennie.

Figure 7-6

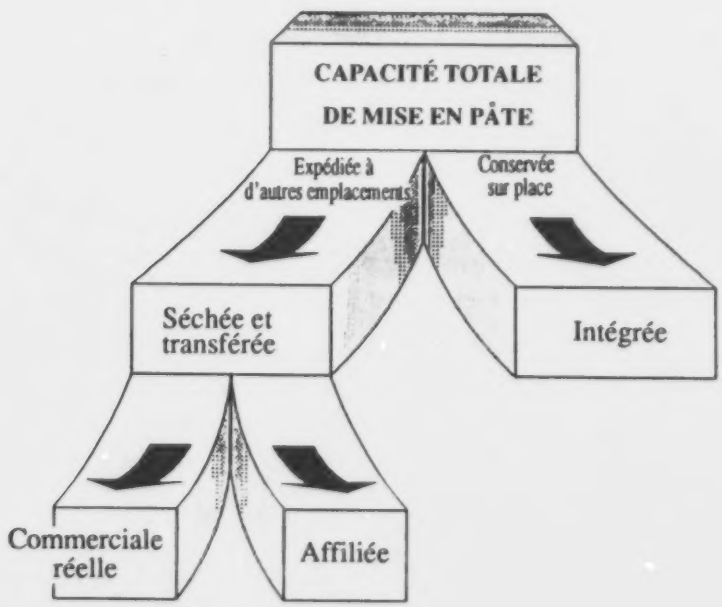
Pourcentage de la PKB commerciale dans la PKB totale

Données officielles et réelles



Source: Estimations de WRA

La structure de l'offre de pâte dans l'industrie mondiale de la pâte et du papier peut être décrite de la façon suivante:



Environ 42 % de toute la PKB du monde est produite, séchée et mise en balles en un endroit, puis transférée en un autre pour y être transformée en papier et en carton. Les pâtes de la catégorie "séchée et transférée" sont produites par des usines à pâte qui ne produisent que de la pâte séchée et également dans des usines intégrées qui ont un excès de capacité de mise en pâte par rapport à leur capacité de production de papier et de carton.

La pâte "séchée et transférée" est expédiée en deux catégories:

1. *"Pâte commerciale", vendue à la suite d'une transaction "sans lien de dépendance" entre un acheteur et un vendeur et livrée principalement à des producteurs indépendants de papier et de carton dans le monde entier.*

2. *"Pâte affiliée ou captive" qui est transférée à une usine à papier ou carton possédée par l'usine à pâte ou associée à cette dernière. Lorsque c'est possible, le présent rapport distingue ces deux catégories, mais il est souvent difficile de les distinguer parmi les données statistiques disponibles. Des statistiques détaillées sont disponibles en Amérique du Nord, mais toute la pâte exportée outre-mer par l'Amérique du Nord et toutes les expéditions de pâte réalisées par les autres régions productrices sont déclarées comme étant des exportations ou des expéditions de "pâte commerciale". La tendance à l'augmentation des fusions et acquisitions de même qu'à l'augmentation de l'activité des entreprises en participation dans l'industrie fait diminuer le nombre des producteurs indépendants de papier et de carton, et par conséquent fait augmenter les expéditions de la pâte affiliée.*

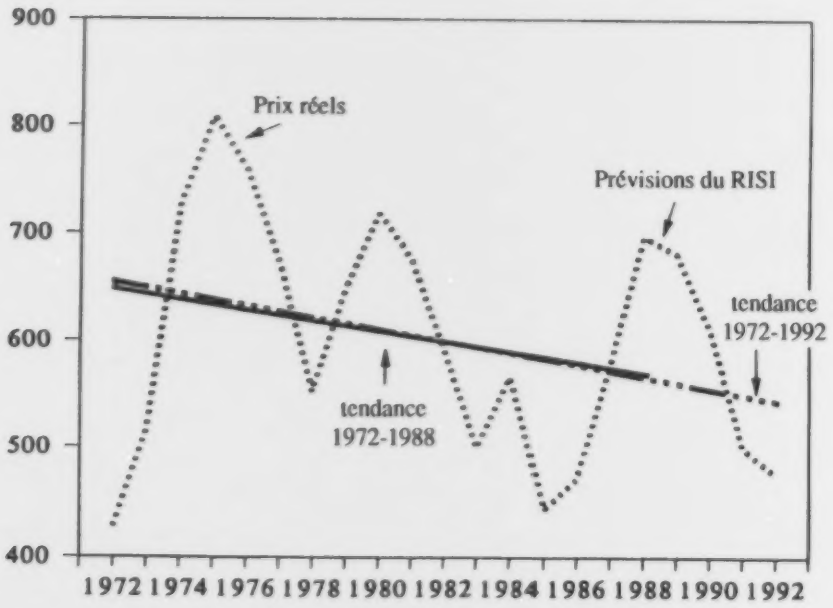
Il est vraisemblable que la tendance à l'augmentation de l'affiliation de l'offre de PKB amplifiera les cycles de l'offre et de la demande de PKB commerciale parce que son marché sera plus étroit. Cette tendance fera ensuite fluctuer les prix et les profits relatifs à la PKB commerciale de façon continuelle et pourra même faire amplifier ces fluctuations.

La cause profonde de cette instabilité chronique des prix de la PKB (se reporter à la figure 7-7) est l'amplification de la relation naturelle entre l'offre et la demande qui se produit dans la plupart des industries de produits communs. Lorsque la production de papier et de carton diminue, l'offre de pâte intégrée ou affiliée vient augmenter brusquement celle de la "pâte commerciale", précisément au moment où la demande de cette pâte en arrive au point le plus bas du cycle. Des fluctuations de prix de l'ordre de 25 % à 35 % ont été, ces dernières années, communes dans un même cycle. La fluctuation des prix dans le cycle actuel a déjà dépassé 80 % (soit de 400 $/t à plus de 730 $/t).

Figure 7-7

Historique des prix de la PKB de résineux

(en dollars É.-U. constants de 1987)



Source: WRA

La diminution du rôle que la véritable pâte commerciale jouera dans l'offre totale rendra plus violent l'impact de cette offre résiduelle et exercera une pression encore plus grande que jamais sur les cycles des prix.

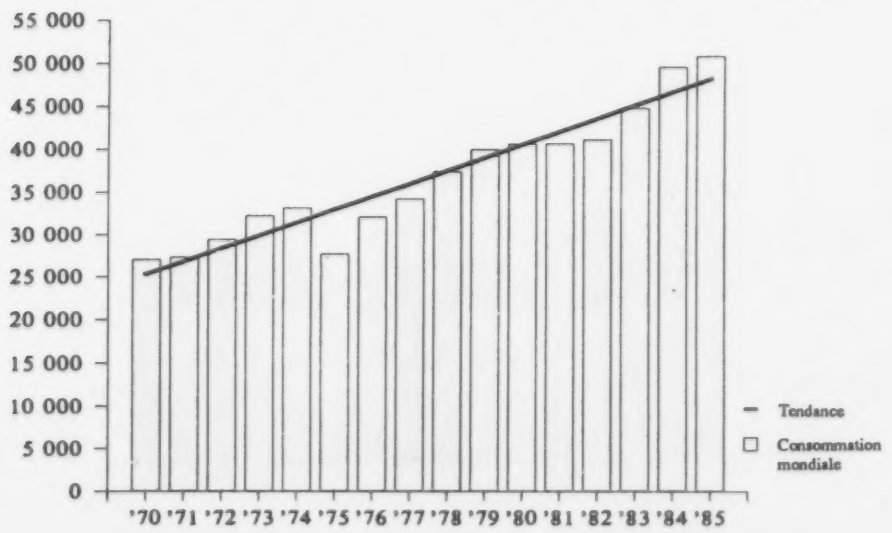
Les éléments moteurs de cette tendance sont les modifications qui se produisent dans l'industrie de la pâte et du papier. Il y a10 ou15 ans, l'offre de pâte comprenait l'offre de quantités significatives de véritable pâte commerciale, mais ces capacités de production ont progressivement été intégrées sur place ou affiliées à des usines à pâte et à papier qui ne l'étaient pas auparavant. De plus, de nouvelles machines à PKB ont été installées, et la partie de la production de ces nouvelles machines affectée à la "véritable" pâte commerciale a diminué, spécialement dans les usines traditionnelles de l'Amérique du Nord et de l'Europe. Les nouvelles usines à papier et à carton font de plus en plus partie d'un complexe industriel intégré.

L'augmentation et la diminution de la véritable PKB commerciale a des causes historiques logiques. Depuis 1970, la demande mondiale de papiers d'impression et d'écriture a augmenté rapidement (Figure 7-8). Cette croissance a provoqué une augmentation semblable de la demande de PKB considérée comme principal composant. Au cours de cette période, une grande partie de cette demande de papiers d'impression et d'écriture a été satisfaite par la conversion ou l'agrandissement d'usines à papier plus âgées, petites et non intégrées.

Figure 7-8

Consommation mondiale

de papiers d'impression et d'écriture
(en milliers de tonnes)



Source: WRA

La tendance à la conversion de vieilles machines à la production de papiers d'impression et d'écriture dont la valeur est plus forte continuera. Toutefois, cette conversion sera effectuée plus lentement à l'avenir parce qu'un grand nombre des usines susceptibles d'être converties l'ont déjà été.

De plus en plus, pour fin de compétitivité, l'obligation de réaliser des économies d'échelle fera que les papiers d'impression et d'écriture seront produits dans des usines nouvelles ou converties, intégrées ou affiliées à des usines à pâte. Les pressions exercées sur les coûts par le phénomène de la concurrence imposeront de produire le papier mince couché, les papiers supercalandrés et un grand nombre de papiers sans pâte mécanique dans des usines modernes de grande dimension.

Le nombre des usines à papier et à carton a diminué considérablement dans le monde depuis 1970 malgré le grand nombre d'usines nouvelles et de forte dimension construites au cours de la même période.

Tableau 7-1

Nombre d'usines à papier et à carton

Monde: 1970-1986

Nombre d'usines	1970	1986	Diminution
É.-U.	809	561	248
Canada	138	76	62
Europe occidentale	1 705	1 307	398
Japon	654	489	165
Totaux	**3 306**	**2 433**	**873**

Source: PPI

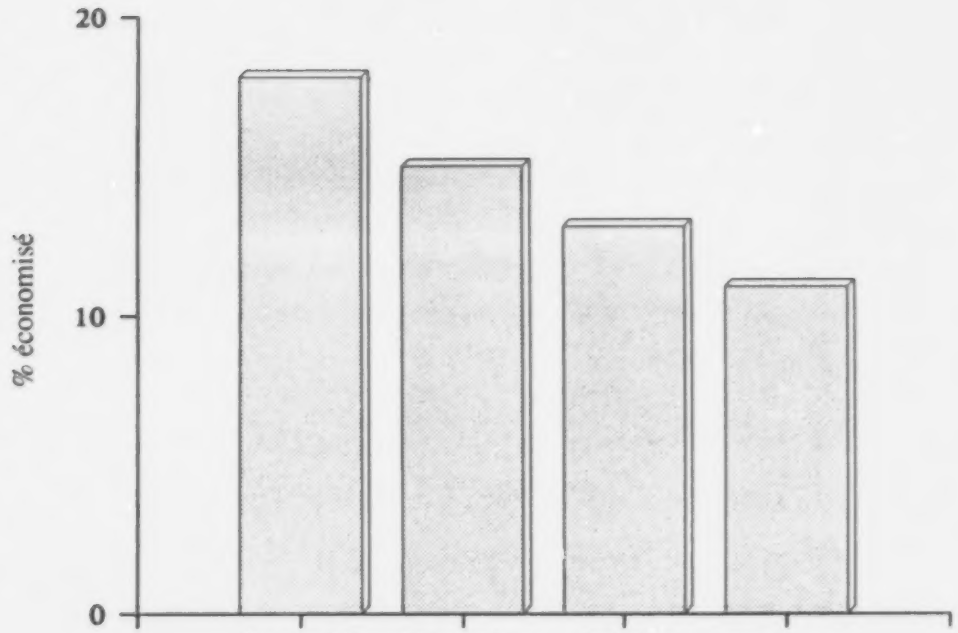
Ce processus de rationalisation élimine de nombreux producteurs non intégrés qui devaient acheter de la pâte commerciale pour s'alimenter en fibre.

En plus de cette rationalisation, les économies d'échelle réalisables sur certains produits rendent l'intégration des usines plus attrayante. La figure 7-9 montre que l'intégration bénéficie plus à la production des papiers non couchés sans pâte mécanique qu'à celle des papiers couchés sans pâte mécanique ou des papiers couchés de pâte mécanique (papier mince couché) par exemple.

Figure 7-9

Papiers d'impression et d'écriture

Économie sur les coûts réalisée par l'intégration des usines



Source: RISI/WRA

Remarques:

1. Coûts ordinaires d'une usine moyenne aux États-Unis.
2. Les coûts sont ceux de l'exploitation; les coûts des amortissements et des intérêts ne sont pas inclus.

Il est admis que cette tendance à l'intégration a des causes plus complexes. La sécurité des approvisionnements devient également une des causes à mesure que "l'étroitesse du marché"[1] s'accentue. De plus, l'accroissement de la concentration des sociétés est tout autant une cause qu'un résultat du phénomène d'intégration verticale entre les producteurs de pâte et les producteurs de papier.

1 L'étroitesse du marché est due au peu d'importance du rôle joué par les transactions sans lien de dépendance sur le marché.

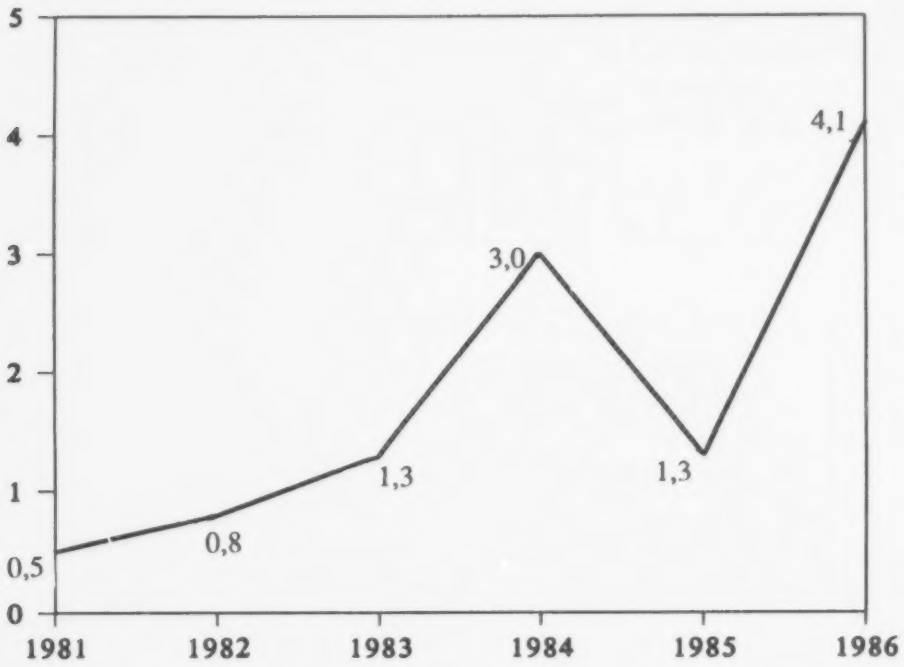
Un exemple de cette tendance est constitué par le degré élevé de l'activité de fusion et d'acquisition aux États-Unis ces dernières années (Figure 7-10), activité évaluée à 4,1 milliards de dollars É.-U. en 1986.

Figure 7-10

Valeur de l'activité de fusion et d'acquisition

dans le secteur américain de la pâte et du papier: 1981-1986

(en milliards de $ É.-U.)



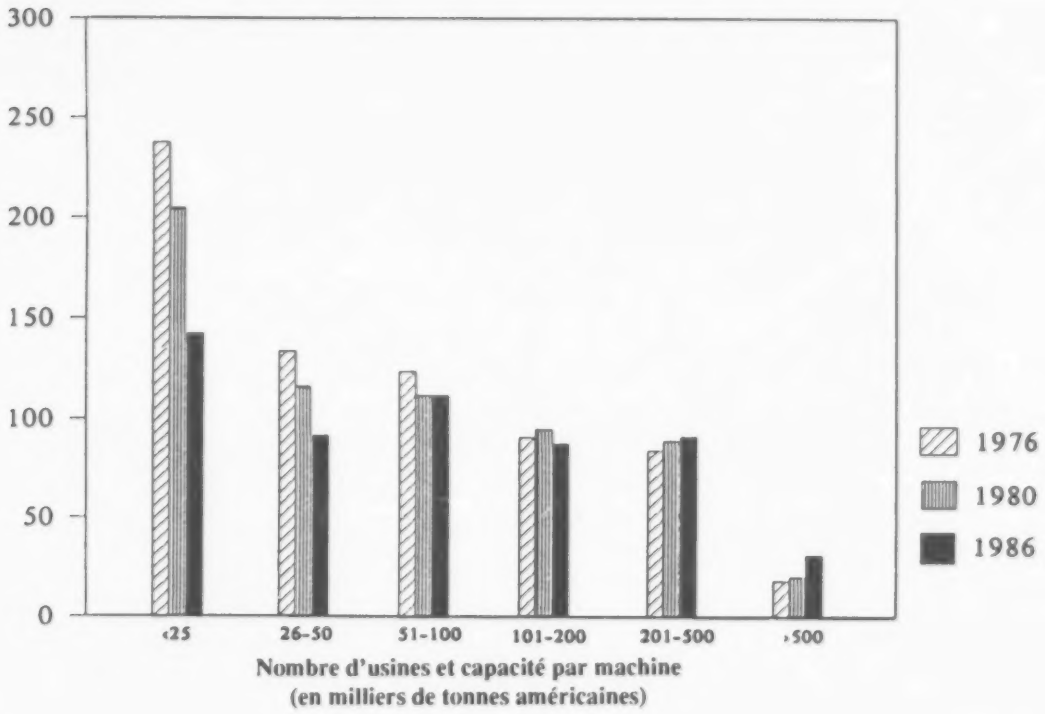
Source: WRA

La structure de l'industrie américaine du papier et du carton a changé à la suite de ces fusions et acquisitions. Au cours de la dernière décennie, de nombreuses petites usines ont été mises hors service et elles ont été remplacées par de moins nombreuses mais plus grosses installations (Figure 7-11).

Figure 7-11

Structure de l'industrie américaine du papier et du carton

(Nombre d'usines et capacité de production)



Sources: API, WRA

Déplacement de la capacité de production vers les pays en voie de développement

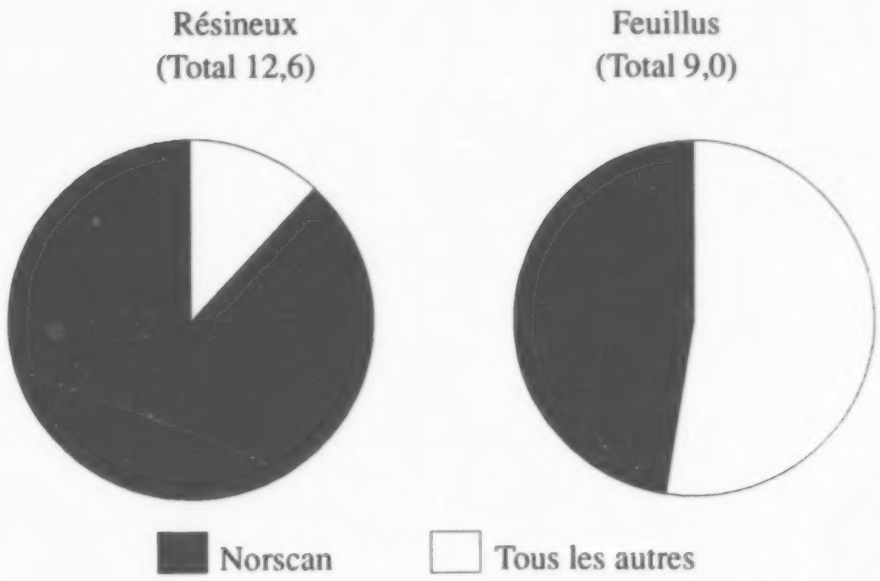
Les pays du groupe Norscan (Canada, États-Unis, Suède, Finlande et Norvège) constituent les principales régions de production de pâte commerciale du monde. En 1986, ces régions ont produit plus de 89 % de la production mondiale de PKBR et 47% de celle de PKBF (Figure 7-12).

Figure 7-12

Dominance du groupe Norscan

Production de pâte kraft commerciale

1986



Sources: RISI, International P & P Associates Statistics, PPI

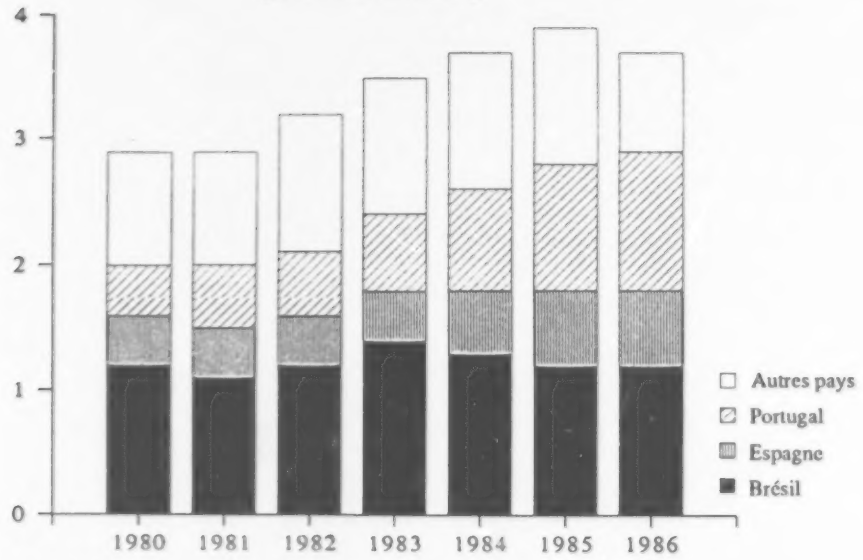
Malgré cette domination par le groupe de pays Norscan, au cours de la dernière décennie la capacité de production des producteurs non traditionnels, et spécialement des producteurs de pâte de feuillus, a augmenté. La demande de pâte d'eucalyptus de plantation de l'Amérique latine et de la Péninsule ibérique a augmenté rapidement après que ce produit ait été accepté avec enthousiasme par les producteurs de papiers d'impression et d'écriture du monde entier. Cette croissance a ralenti un peu depuis 1980, comme le montre la figure 7-13.

Figure 7-13

Production de pâte commerciale - PKBF

Producteurs autres que ceux du groupe Norscan

(en millions de tonnes)



Sources: RISI et National P & P Associates Statistics

La Péninsule ibérique produit aujourd'hui les grandes quantités de PKBF que son potentiel le lui permettait. Des augmentations de production sont planifiées au Portugal, en dépit de problèmes relatifs à des conflits entre les secteurs agricole et forestier et de la nécessité de restructurer l'industrie de la pâte et du papier, là comme en Espagne, après l'admission de ces deux pays au sein de la CEE. La Péninsule ibérique est déjà le plus gros fournisseur régional de pâte kraft blanchie d'eucalyptus (PKBE) et il est prévu que plusieurs nouvelles usines seront mises en route au cours des 15 prochaines années.

L'intégration et les entreprises en participation existent déjà au Portugal et le gouvernement y a commencé à planifier l'augmentation future de la production de pâte alimentée en bois de plantations contrôlées et gérées. On décourage les producteurs d'exporter des copeaux et cette pratique sera vraisemblablement interdite. À la fin de ce siècle, il apparaît possible que cette région expédie trois millions de t/an de pâte alors que les expéditions de 1987 se chiffraient à environ 1,7 million de tonnes.

La PPI Annual Review de 1987 a qualifié le Brésil ainsi: "Le géant endormi". Après une publicité préalable fort justifiée, la pâte d'eucalyptus de plantation est apparue il y a environ 20 ans sur le marché mondial après que de grosses usines, alimentées en eucalyptus à croissance rapide (7-10 ans), aient été mises en route au Brésil. L'acceptation de la pâte brésilienne s'est opérée avec une rapidité exceptionnelle dans tous les pays et tous les producteurs de papier du monde se sont mis à la rechercher avec avidité.

Il avait été prévu que plusieurs autres usines seraient mises en route en 1990 et que les usines existantes seraient agrandies. Les plans de commercialisation visant à exporter étaient très ambitieux. Toutefois, au Brésil, l'offre a été contenue par l'importance des investissements à réaliser et des obstacles financiers de même que par le rapatriement de volumes exportables pour satisfaire l'augmentation de la demande intérieure de papier et de carton. Les exportations n'ont pas augmenté et ont été d'environ 800 000 t/an au cours des dernières années. De nouvelles usines seront certainement construites, mais on peut se demander quand leur production sera offerte sur les marchés mondiaux. Le début des années 1990 constitue probablement une prévision réaliste.

La société Aracruz a finalement annoncé qu'elle allait doubler en 1990 sa capacité actuelle de production de pâte qui est de 500 000 t/an. Il est prévu que lorsqu'elles seront terminées, plusieurs autres usines dont la construction est activement étudiée ajouteront un autre million de tonnes à la capacité de production de PKBF du Brésil d'ici l'an 2000. De plus, l'augmentation des plantations de résineux ajoutera jusqu'à 100 000 t/an à la capacité de production de PKBR de ce pays au cours des années 1990.

L'Argentine et le Chili sont également apparus parmi les fournisseurs mondiaux de pâte commerciale. Ces deux pays exportent environ 400 000 t/an de PKBR et le Chili exporte également 120 000 t/an de PKE.

Des plans sont actuellement en cours d'élaboration pour au moins doubler à courte échéance la capacité de production de pâte de l'Argentine. Une usine est déjà partiellement terminée et le sera entièrement lorsqu'elle sera totalement financée. Une autre usine existante considère d'augmenter sa capacité de production. La production de PKBF de bois de plantations existantes et nouvelles est en cours de planification, [illegible]orte qu'à la fin du siècle il peut être raisonnablement prévu que l'Argentine aura augmenté d'encore 500 000 t/an sa production de pâte commerciale.

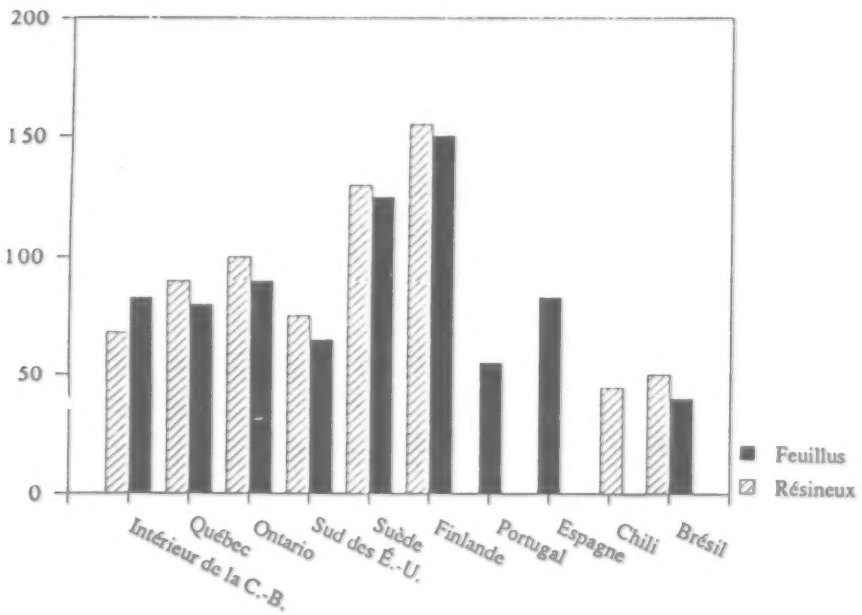
L'industrie chilienne est en voie de réorganisation. Elle a fait des plans pour augmenter sa production actuelle de pâte commerciale, évaluée à 500 000 t/an, en construisant trois nouvelles usines à PKBR. Il est également possible de construire des usines à pâte kraft blanchie d'eucalyptus (PKBE) qui seraient alimentées en bois de plantation. Si ces usines sont construites, peut-être en participation avec des sociétés étrangères, plus d'un million de t/an de pâte commerciale pourraient être disponibles au Chili en l'an 2000.

L'élément moteur de cette augmentation considérable de la capacité de production est la rapidité de la croissance du bois de plantation de ces régions, ce qui donne un avantage significatif au plan des coûts par rapport aux producteurs du groupe des pays Norscan, et spécialement par rapport à la Finlande et à la Suède (Figure 7-14).

Figure 7-14

Coûts comparatifs du bois

(en $ CAN par tonne américaine à l'état anhydre)



Source: WRA

Il est prévu que les régions où la croissance des feuillus et des résineux est rapide, en particulier le Brésil, l'Espagne et le Portugal pour les feuillus et le Chili pour les résineux, produiront d'ici à 2010 de plus grandes quantités de bois qui seront utilisées comme composant de la pâte et du papier.

Parce que les arbres croissent très rapidement dans ces régions, le bois peut y être récolté lorsque les arbres sont beaucoup moins âgés que ceux de l'Amérique du Nord et des pays nordiques. Il est par conséquent prévu que la tendance à l'augmentation des plantations y continuera.

L'un des résultats de ce déplacement de l'offre vers des régions dont les coûts sont bas est une diminution des coûts réels de la pâte. Cette tendance menace la rentabilité des producteurs de pâte commerciale dans des régions comme le Canada.

Toutefois, certains aspects de la nature changeante du commerce de la pâte offrent de réelles possibilités à de nombreux producteurs existants. La nécessité économique de convertir d'anciennes usines à papier fera que de nouvelles usines de grande dimension produiront de grandes quantités de pâte utilisable pour produire des produits semi-transformés. Ce phénomène permettra à de petites usines économiquement viables, dont le plus grand nombre sont encore indépendantes, de survivre en produisant des papiers et des cartons spéciaux. La pâte commerciale de qualité uniformément très bonne utilisable dans les produits spéciaux prendra de plus en plus d'importance. Dans les pays en voie de développement rapide de la bordure du Pacifique, la nécessité d'importer de la pâte commerciale de très bonne qualité pour augmenter la production intérieure de papier et de carton se fera fortement sentir jusqu'à ce qu'une usine de production de pâte puisse être construite.

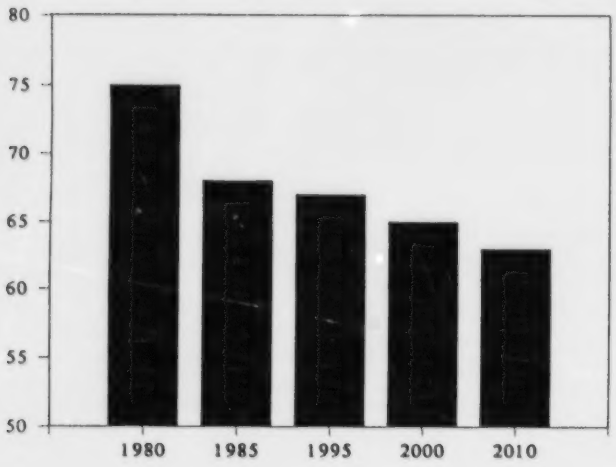
Les usines existantes à PKB commerciale peuvent continuer de prospérer en se modernisant, en se spécialisant et en s'intégrant à des usines à papier ou à carton, ce qui peut être réalisé dans ce dernier cas par une intégration sur place. Dans certains autres cas, cette intégration sera réalisée par l'acquisition de producteurs indépendants de papier ou de carton ou par l'affiliation à ces producteurs.

Au Canada, la construction de nouvelles usines sera justifiée par leur intégration à des usines à PKBR et/ou à PKBF (exemples: Weyerhaeuser à Prince Albert et Domtar à Windsor), par leur affiliation à des usines à PKBF (exemple: Daishowa) ou par la fabrication de nouveaux produits comme la pâte chimico-thermo-mécanique commerciale (exemples: Millar Western et Fibreco).

La demande future de pâte et ses effets

L'utilisation de la pâte de bois comme composant de la fabrication du papier et du carton augmente en valeur absolue, mais diminue en pourcentage (Figure 7-15).

Figure 7-15
Consommation estimée de pâte de bois
en pourcentage de la production de papier
(en millions de tonnes)



Source: WRA

Causée par la nécessité de diminuer les coûts de production et d'offrir des papiers d'impression et d'écriture plus variés, la tendance à utiliser une plus grande proportion de fibre recyclée et d'agents d'apprêt dans la fabrication du papier et du carton a augmenté. Toutefois, en 2010 le volume absolu de pâte consommée sera de l'ordre de 220 millions de tonnes alors qu'il n'était que de 130 millions de tonnes en 1985.

Les fabricants de papier et de carton rechercheront de plus en plus activement des matières premières dont le coût est faible ainsi que de nouvelles technologies afin de pouvoir rester compétitifs. Cette attitude aidera l'industrie à résister aux menaces représentées par le remplacement de leurs produits par des produits autres que ceux du papier. Les modifications apportées aux spécifications du papier et du carton viseront à diminuer le coût de l'utilisation finale des produits de communication et d'emballage. La combinaison des connaissances techniques de la fabrication du papier et du développement de la technologie permettra de diminuer les coûts de la matière première tout en continuant à améliorer les produits.

Les pâtes de certaines qualités seront remplacées par d'autres à cause parfois de considérations relatives au prix de la pâte plutôt qu'à sa qualité, et ce remplacement sera facilité par l'utilisation d'une technologie et d'un équipement nouveaux. Aucun producteur de pâte commerciale ne doit supposer que sa qualité sera toujours acceptée. Chacun d'eux doit se tenir en liaison étroite avec le marché mondial de la pâte et en suivre l'évolution au jour le jour: Au Canada, ceci exigera de modifier les habitudes acquises et de pratiquer la ségrégation des espèces, de respecter les spécifications de chaque client et d'investir dans des contrôles perfectionnés des procédés qui amélioreront la cohérence et l'uniformité des pâtes commerciales.

La qualité et les avantages au plan des coûts offerts par les nouvelles régions productrices de pâtes de résineux et de feuillus affecteront l'offre du groupe des pays Norscan. Toutefois, il faudra toujours utiliser des pâtes de fibres nordiques dont les qualités de résistance absolue seront toujours nécessaires, même si c'est dans une proportion inférieure à celle du passé. Il sera toujours possible de produire et de vendre des PKB de résineux nordiques de qualité supérieure qui respecteront les exigences des producteurs de papier et de carton qui évoluent rapidement.

Augmentation de l'utilisation des pâtes kraft de feuillus

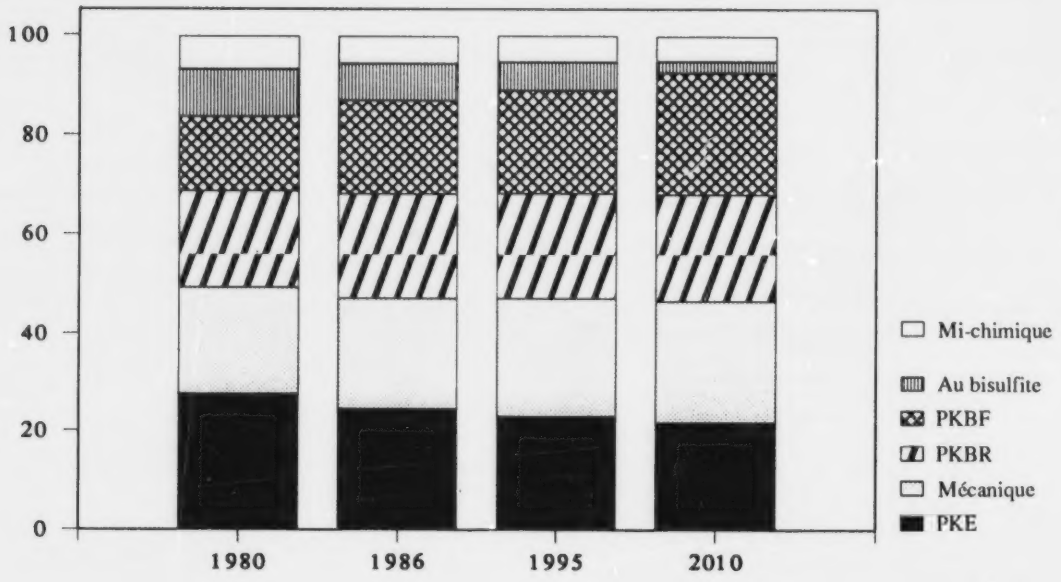
Les qualités inhérentes des feuillus, et spécialement des eucalyptus de la meilleure qualité, sont très appréciées par les producteurs de papier et de carton. Des papiers et cartons de très bonne qualité fabriqués exclusivement à partir de pâte de feuillus sont offerts sur le marché. En plus des raisons relatives à la qualité, les producteurs de papier et de carton remplaceront la PKBR par la PKBF si le prix de cette dernière est moins élevé.

La figure 7-16 montre les tendances de l'utilisation des pâtes jusqu'en 2010. Nous prévoyons une diminution nette du pourcentage d'utilisation des pâtes mi-chimiques, des pâtes au bisulfite et des pâtes kraft écrues et une augmentation nette du pourcentage d'utilisation des PKBF et des pâtes mécaniques.

Figure 7-16

Consommation mondiale apparente et estimée des pâtes à papier de 1980 à 2010

(pourcentage de chaque qualité dans la consommation totale)



Sources: Banque de données de WRA, RISI

Les producteurs de papier et de carton ne dépendent plus autant de la PKBR des pays nordiques depuis que des pâtes de résineux (Pinus Rigida et Radiata) de moindre coût sont devenues de plus en plus disponibles. La rapide augmentation de l'utilisation des feuillus de forêt naturelle et de plantation, la diminution continuelle de l'usage de pâte chimique dans la production du papier journal et l'introduction d'additifs superabsorbants pour la production des couches jetables ont fait diminuer la demande de PKBR. Le pourcentage de l'utilisation totale de la pâte à papier restera toutefois relativement constant.

Augmentation de la disponibilité des pâtes mécaniques à haut rendement

Les succès initiaux remportés par la pâte mécanique de râperie (PMR) et la pâte thermo-mécanique (PTM) ont ouvert la voie au perfectionnement des pâtes de meilleure qualité comme la PCTM et la PCTM blanchie. Des travaux approfondis de recherche et développement amélioreront la technologie de fabrication, spécialement celle des coucheuses à rouleaux tournant en sens inverse, ce qui permettra d'inclure une plus forte proportion de pâtes à fort rendement dans les composants utilisés par les usines à papier et à carton qui n'utilisent pas ces pâtes actuellement .

La venue de la PCTM a donné à de nombreux fabricants de papier et de carton la possibilité d'utiliser une pâte de moindre coût et de s'intégrer à des usines à pâte.

Modifications des composants des pâtes à papier et à carton des qualités traditionnelles

Historiquement, les spécifications marquant la différence entre les papiers de pâte mécanique et les papiers sans pâte mécanique et certains produits d'emballage ont été jalousement entretenues par des membres de l'industrie, mais cette situation tend à évoluer. Aujourd'hui, un plus grand nombre de papiers de différentes qualités sont mis au point pour répondre à des exigences spéciales d'utilisation finale (par ex.: les nouveaux papiers composites de pâte à fort rendement et à très forte teneur d'enduit d'apprêt remplaceront les papiers de certaines qualités à forte teneur en pâte chimique). Les imprimeurs et transformateurs peuvent ainsi fournir à leurs clients des produits d'une qualité acceptable à des prix plus compétitifs. Cette tendance s'accélérera à mesure que de nouvelles qualités seront mises au point.

Augmentation de l'utilisation des enduits d'apprêt et couches

La recherche continuelle de la qualité et l'apparition de l'impression offset à chaud ont fait augmenter significativement l'utilisation des enduits d'apprêt et des couches. Dans la plupart des régions productrices, le coût des enduits d'apprêt est inférieur à celui de la pâte, ce qui incite encore plus à les utiliser. Cette tendance devient évidente en Amérique du Nord.

Augmentation de l'utilisation des vieux papiers recyclés

La plupart des pays cherchent à utiliser au maximum la fibre secondaire pour produire de nombreux papiers d'emballage. Des procédés améliorés de désencrage ont permis d'augmenter l'utilisation des fibres recyclées pour fabriquer des papiers d'impression et d'écriture et les producteurs de papier journal peuvent ajouter plus de vieux papiers dans leurs composants sans diminuer significativement la qualité de leur produit.

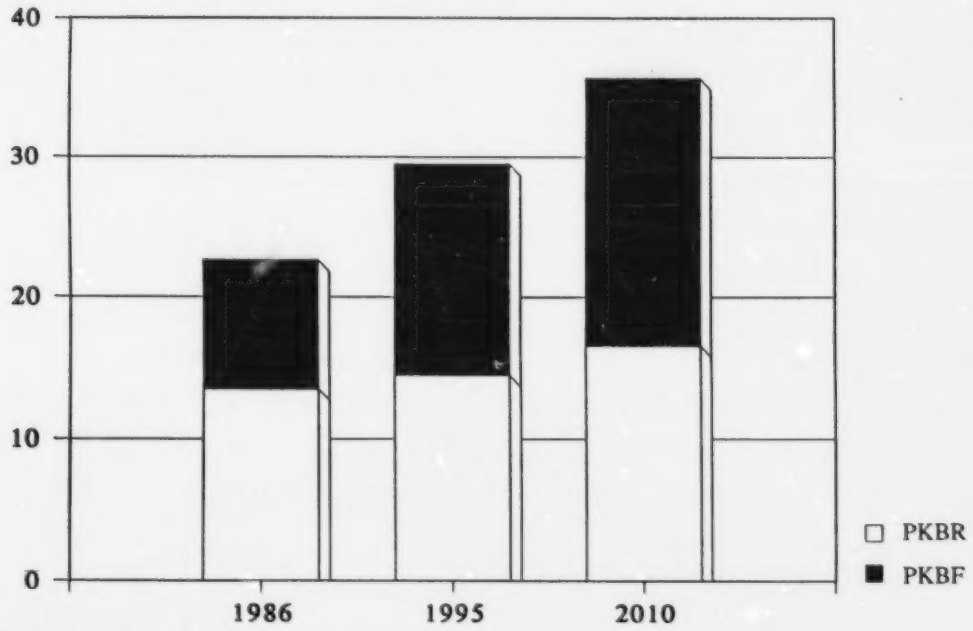
Conséquences de cet état de choses pour la PKB commerciale

Tandis qu'un certain nombre des phénomènes précédents diminueront la croissance de la demande de PKB, l'obligation d'utiliser une pâte à forte teneur en produits chimiques augmentera. L'utilisation d'enduits d'apprêt organiques et inorganiques fera fortement augmenter le besoin de composants efficaces. Tandis que la proportion de PKB offerte comme pâte commerciale "réelle" diminuera, il sera nécessaire d'en fabriquer une quantité additionnelle d'au moins 10 millions de t/an d'ici 2010 (Figure 7-17). Ces estimations sont faites en tenant compte du degré jugé praticable de l'intégration sur place des usines à pâte à des installations existantes et/ou nouvelles, ainsi que de la demande totale prévue de PKB. Dans ce scénario, le composant feuillu croît plus rapidement que le composant résineux et donne par conséquent de meilleures possibilités aux producteurs qui ne peuvent s'affilier ou s'intégrer.

Figure 7-17

Consommation mondiale de PKB commerciale de résineux et de feuillus en 1986 - Consommation prévue en 1995 et 2010

(en millions de tonnes)



Source: Estimations de WRA

Pâte mécanique commerciale

Jusqu'aux années 1970, la pâte mécanique commerciale était composée principalement de pâte mécanique de râperie (PMR). À cette époque, les pâtes mécaniques suivantes, faites à partir de copeaux, ont commencé à apparaître: d'abord la pâte mécanique de raffineur (PMRA) puis la pâte thermo-mécanique (PTM). Plus récemment, la pâte chimico-thermo-mécanique (PCTM) a été considérée dans le monde entier comme constituant une pâte utile dont le coût est compétitif.

Malgré l'augmentation récente et rapide de l'utilisation de la PCTM et de l'intérêt qu'on lui porte, les volumes de pâtes mécaniques commerciales sont plutôt faibles. Ils intervenaient pour juste un peu moins de 5 % dans les expéditions de pâtes "séchées et transférées" en 1986 (Tableau 7-2).

Tableau 7-2

Expéditions mondiales de pâtes mécaniques commerciales en 1986

(en millions de tonnes)

	Volume	**% total***
PMR	0,67	2,3
PMRA, PCM, PTM	0,36	1,2
PCTM	0,43	1,4
Totaux	**1,46**	**4,9 %**

* % de la pâte totale séchée et transférée

Source: Base de données de WRA

La capacité annuelle de production des usines à PCTM existant dans le monde est estimée à 780 000 tonnes. Il est prévu que cette capacité aura augmenté de 1,1 million de t/an en 1990.

La PCTM blanchie est la pâte commerciale la plus récente et son introduction rappelle celle de la PKBR de pinus rigida et radiata et de la PKBF d'eucalyptus. Toute l'industrie a résisté, et certains de ses "principaux membres" ont ridiculisé ces pâtes mais, finalement, la demande en a augmenté à mesure qu'elles se sont avérées "efficaces" à l'égard des coûts et de la qualité. La perspective d'utiliser une pâte moins coûteuse a incité les chercheurs à trouver des moyens d'utiliser ces pâtes dans la production du papier et du carton qui n'avait utilisé jusqu'à présent que des PKBR des régions nordiques. L'augmentation des prix de la pâte chimique incitera encore plus l'industrie à inclure des pâtes à fort rendement dans les composants du papier et du carton.

De nombreux utilisateurs potentiels ont, jusqu'à présent, répugné à consacrer beaucoup de temps et d'argent au développement de la technologie requise pour utiliser efficacement la PCTM. Ceci en partie parce que son offre est limitée et que le nombre de ses producteurs est petit et en partie parce qu'elle avait acquis jusqu'à ces derniers temps la réputation d'être d'une qualité généralement inconstante. L'augmentation significative de la capacité de production de cette pâte devrait, au cours des prochaines années, atténuer certaines de ces préoccupations.

La PCTM est aujourd'hui incluse dans un grand nombre de composants du papier et du carton. La disponibilité croissante de PCTM à indice de raffinage plus ou moins élevé et ayant un excellent degré de blancheur, produite en vue de fabriquer des papiers d'impression et d'écriture ainsi que des papiers mousseline et pour essuyage, soulève un intérêt considérable dans le monde entier. Le fait que la PCTM contienne une forte proportion de feuillus (et spécialement de peuplier) et convienne bien pour la production de papiers d'impression et d'écriture a un intérêt particulier pour le Canada. Il a également été démontré que la PCTM améliore la qualité intrinsèque de produits comme le carton multicouches. À mesure que la technologie se développe et est transférée entre producteurs de PCTM et producteurs de papier et de carton, cette pâte deviendra un composant permanent dans l'industrie du papier et du carton.

La disponibilité imminente de nouvelles quantités de PCTM commerciale fera mieux accepter ce produit sur le marché. Il faudra consacrer un certain temps et utiliser des méthodes avancées de commercialisation pour gagner la confiance des producteurs de papier et de carton du monde entier. La présentation des avantages techniques et commerciaux de la PCTM blanchie aux producteurs de papier et de carton de tous les pays constituera un prodigieux défi.

L'industrie des papiers d'impression et d'écriture est conservatrice et a utilisé principalement des pâtes sans bois pour fabriquer ses produits de meilleure qualité. Les attitudes des producteurs et des consommateurs sont bien arrêtées. Des spécifications établies depuis longtemps limitent la proportion de pâte non chimique, c'est-à-dire de pâte mécanique, à inclure dans les composants et empêchent de modifier cette proportion.

Toutefois, lorsque les besoins des utilisateurs finals comme les annonceurs et les imprimeurs pourront être satisfaits à un coût moindre par du papier contenant une plus forte proportion de pâte à fort rendement, les spécifications commerciales changeront. En Europe, des papiers ayant des qualités nouvelles et contenant de la PCTM et de plus grandes quantités d'enduits d'apprêt sont déjà apparus. Lorsque ces papiers auront occupé un créneau dans la classification des papiers, d'autres producteurs de papier seront forcés de leur faire concurrence.

En 1990, le Canada aura plus de la moitié de la capacité mondiale de production prévue de PCTM commerciale, soit un peu moins de 1,9 million de tonnes. Cette nouvelle capacité sera ajoutée au cours d'une période remarquablement courte. Un programme de commercialisation important et coordonné sera nécessaire. Il est absolument nécessaire que les producteurs canadiens s'acquièrent le plus vite possible la réputation d'être des chefs de file dans la production de la PCTM pour maximiser cette possibilité. Ils y parviendront par la fourniture d'un soutien technique très actif et une offre constante d'un produit de qualité uniforme.

Ceci fait, il y aura des possibilités considérables pour la PCTM canadienne de résineux, de feuillus et mixte (résineux et feuillus) sur les marchés mondiaux et spécialement dans les pays où les coûts de l'énergie sont forts et dans lesquels la capacité des différentes usines ne peut justifier les investissements en immobilisation nécessaires pour construire une usine de PCTM intégrée.

Pâtes commerciales d'autres qualités

La capacité mondiale de production de pâtes commerciales au bisulfite blanchies et écrues est actuellement inférieure à deux millions de t/an alors qu'elle était d'environ trois millions de t/an il y a 10 ans. Aujourd'hui, 95 % de cette capacité produit de la pâte blanchie. La capacité canadienne de production d'environ 300 000 t/an, soit 3 % de la capacité totale. (Dans le présent rapport, les pâtes au bisulfite blanchies et écrues sont désignées par l'abréviation "PSB").

La pâte kraft écrue (PKE) est composée presque totalement de résineux et 65 % de la capacité annuelle mondiale de production, qui est d'environ 1,7 million de tonnes, est située dans des régions autres que l'Amérique du Nord et les pays nordiques (Norscan). Par contre, en 1976 cette capacité annuelle était de plus de 2,0 millions de tonnes, dont la moitié était située dans les pays du groupe Norscan. La capacité canadienne de production de PKE commerciale est actuellement de 130 000 t/an et va vraisemblablement diminuer.

Les expéditions mondiales de pâte commerciale de dissolution sont d'environ 4,3 millions de t/an alors que celles du Canada sont inférieures à 200 000 tonnes. Lorsque la demande de pâte à papier est forte, les producteurs de pâte de dissolution augmentent souvent leur part des expéditions de pâte de qualité pour papier pour profiter de l'augmentation de son prix.

Conséquences à l'échelon national

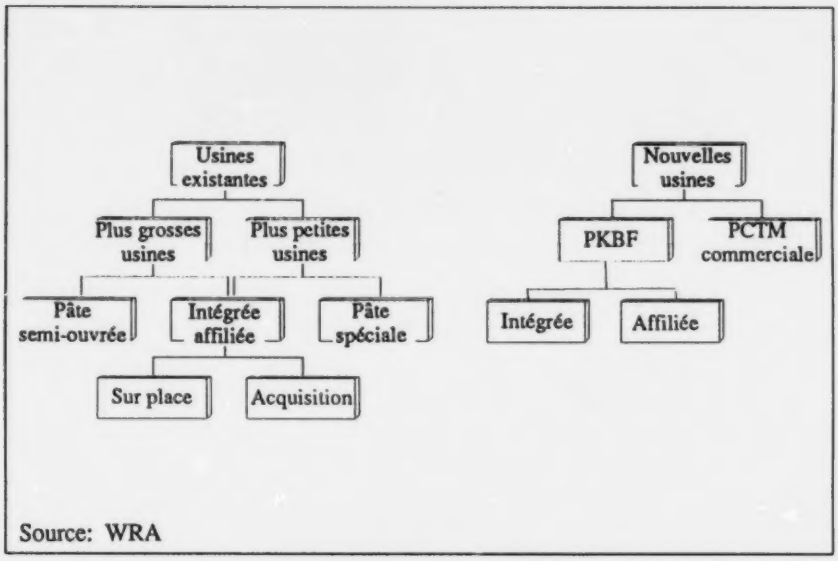
L'analyse précédente incite à élaborer une stratégie nationale qui comprend un plus grand nombre d'intégrations et d'affiliations et/ou une plus grande spécialisation. Ceci est dû aux tendances de l'industrie de tous les pays qui, nous en sommes convaincus, deviennent de plus en plus défavorables à longue échéance pour les producteurs canadiens de PKBR commune malgré que les conditions actuelles du marché soient extraordinairement favorables. Il existe des possibilités attrayantes pour les PKB spécialisées et les pâtes mécaniques à fort rendement. Quant à l'avenir de l'intégration ou de l'affiliation des usines à pâte à des producteurs de papier, il est encore plus favorable.

Nous pensons qu'en 2010 la demande de PKB aura augmenté de 10 millions de t/an et que cette augmentation donnera certainement aux producteurs canadiens de pâte dont les coûts sont faibles la possibilité de disposer d'au moins une partie de l'augmentation de leur production. Une certaine partie de la production des usines qui sont compétitives internationalement au plan des coûts pourrait être considérée comme constituant de la pâte commerciale produite en plus de la pâte intégrée ou affiliée. Nous ne prévoyons ou ne recommandons pas qu'une nouvelle usine canadienne devienne seulement un producteur de pâte commerciale.

La stratégie choisie par les différentes sociétés dépendra naturellement de nombreuses conditions propres à l'emplacement et aux sociétés, mais il est approprié d'élaborer un modèle général (Figure 7-18) pour résumer la situation et présenter des lignes directrices.

Figure 7-18

Différentes stratégies pour les producteurs canadiens de pâte commerciale



Source: WRA

Il est possible que les grosses usines à pâte soient obligées de chercher à la fois à s'intégrer et à s'affilier. La dimension de la plupart d'entre elles exige qu'elles ajoutent plusieurs machines à papier pour s'intégrer entièrement. Par contre, une stratégie d'acquisition exigerait normalement qu'elles s'intègrent à plusieurs usines à papier non intégrées de dimension moyenne pour s'intégrer entièrement. Dans certains cas, elles peuvent être obligées de combiner ces deux méthodes.

La nécessité d'utiliser ensemble de la PKBR et de la PKBF pour fabriquer la plupart des papiers d'impression et d'écriture vient encore compliquer les choses. Une intégration complète par affiliation exige par conséquent l'inclusion de la production de ces deux types de produit.

Les petites usines canadiennes à pâte commerciale pourraient appliquer une stratégie semblable mais pourraient également avoir la possibilité de produire des PKBF nordiques ou des PKBR plus spécialisées. Le passage à la fabrication de la PKBF constitue à courte échéance une possibilité parce que la demande de cette pâte continue d'augmenter rapidement. Il est toutefois vraisemblable que la PKBF canadienne deviendra aussi vulnérable que la PKBR à cause de l'augmentation continuelle de l'offre de pâte d'eucalyptus de plantation dont les coûts sont relativement faibles.

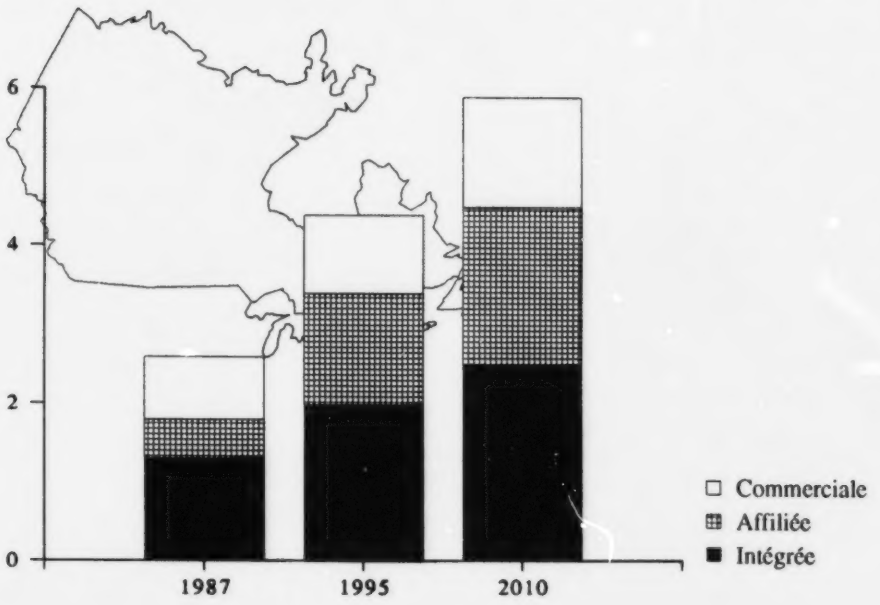
Bien qu'il soit invraisemblable que la capacité de production de PKB soit augmentée significativement au Canada, il existe des situations pour lesquelles l'ajout de nouvelles usines à pâte serait justifié. L'une d'entre elles est l'affiliation d'une usine à pâte de feuillus à une ou plusieurs usines existantes ou planifiées à papier d'impression et d'écriture. Une autre d'entre elles est l'inclusion d'une production de pâte de feuillus dans une usine existante soit en plus, soit à la place d'une certaine capacité de production de PKBR. De plus, l'ajout d'usines de PCTM commerciale dans des emplacements où les coûts de l'énergie sont relativement faibles aurait un avenir prometteur.

Étude des marchés

Canada

La section sur les papiers d'impression et d'écriture du présent rapport indique qu'en 2010 le Canada pourrait consommer une quantité additionnelle de 2 millions de t/an de PKB. Une grande partie de cette augmentation serait réalisée par l'intégration sur place de producteurs de PKB et le reste par des expéditions faites à des usines affiliées de quelque façon (Figure 7-19).

Figure 7-19
Consommation actuelle et prévue
de PKB au Canada
(en millions de tonnes)



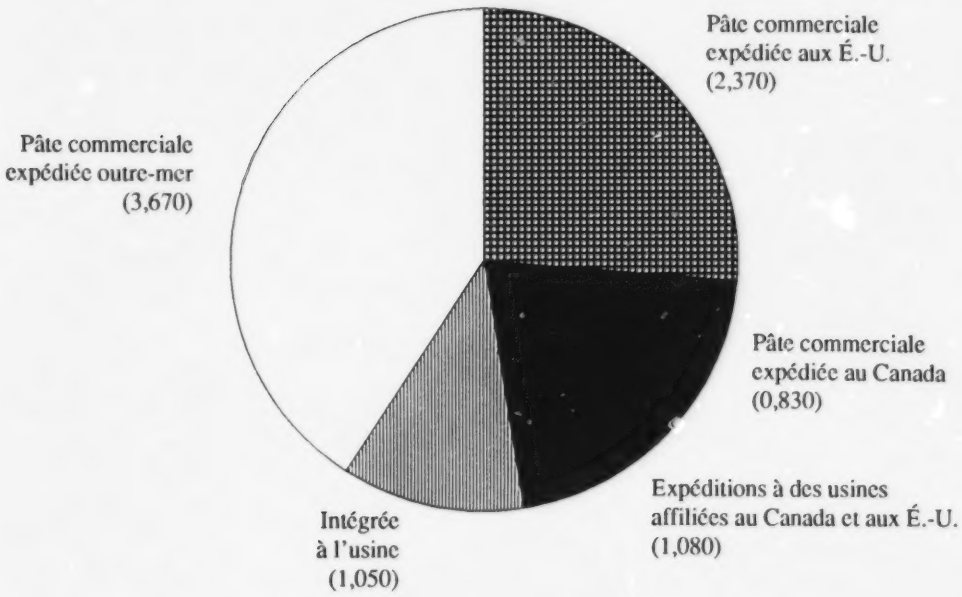
Sources: WRA, ACPPP

Le Canada a une énorme capacité de production de PKB dont la majorité est actuellement exportée comme pâte commerciale (Figure 7-20).

Figure 7-20

Répartition de la PKB canadienne 1987

(en millions de tonnes)



Total: 9,0

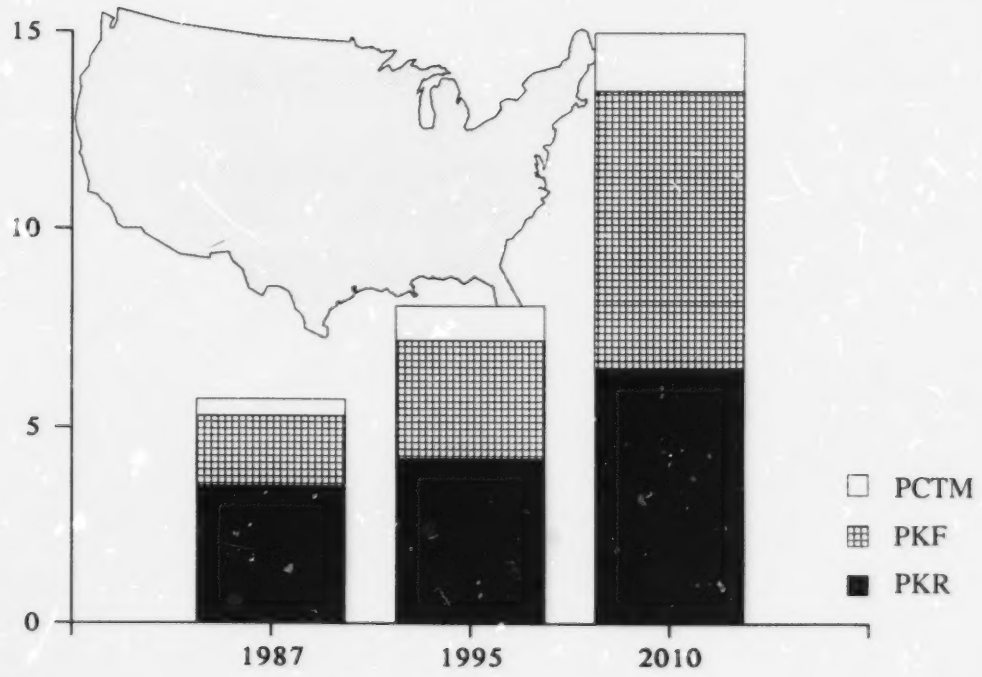
Source: ACPPP

En 1987, les expéditions de PKB commerciale à destination du Canada ont été d'un peu plus de 830 000 tonnes, ce qui constitue une proportion relativement petite (12 %) des expéditions totales. Plus d'un million de tonnes de cette PKB ont été utilisées au Canada dans des usines intégrées et une quantité semblable a été expédiée à des usines affiliées au Canada et aux États-Unis.

États-Unis

Les États-Unis constituent le meilleur prospect pour la plupart des producteurs canadiens de pâte commerciale. Cette possibilité est particulièrement reliée à des possibilités d'acquisition d'usines à papier et à la conclusion d'ententes d'affiliation portant sur la pâte commerciale produite actuellement. Ceci est dû au nombre considérable des usines à papier et à carton qui devront assurer la sécurité de leurs approvisionnements en pâte. Toutefois, la demande prévue de PKBF est également importante (Figure 7-21); elle est causée par l'augmentation de la demande américaine de papiers d'impression et d'écriture. Les ressources sous-utilisées en feuillus du Canada pourraient être utilisées pour satisfaire cette augmentation de la demande.

Figure 7-2
Consommation américaine actuelle et prévue
de pâtes séchées et transférées
(en millions de tonnes)



Source: API

Toutefois, l'augmentation de la concentration des sociétés de l'industrie américaine du papier et du carton fait diminuer, pour les producteurs de pâte commerciale, la possibilité de vendre leur production à des usines non intégrées à papier et à carton. Une certaine partie de l'importante activité de fusion et d'acquisition est indiquée dans le tableau 7-3.

Tableau 7-3
Importantes acquisitions dans l'industrie nord-américaine de la pâte et du papier
1976-1987

Année	Société acquise ou fusionnée	Par
1988	Great Lakes/CIP	Canadian Pacific
1987	Southwest Forest	Stone Container
1987	Port Huron Paper Co.	E.B. Eddy
1987	James River, Port Angeles	Daishowa
1986	Container Corporation (Mobil)	Jefferson Smurfit
1986	Abitibi (Smooth Rock)	Waferboard Corp.
1986	Hammermill	International Paper
1986	Crown Zellerbach Paper	James River Corp.
1986	Publishers Paper	Jefferson Smurfit
1985	Prince Albert Pulp Co.	Weyerhaeuser
1985	BCFP	Fletcher Challenge
1985	Westar Skeena Kraft	Repap
1985	Castlegar Pulp Mill	Consolidated Bathurst /CITIC
1984	Newton Falls Paper	Stora Kopparberg
1984	St. Regis	Champion Int'l.
1983	Harding - Jones Paper Co.	Simpson Paper Co.
1983	Sorg Paper Co.	Mosinee Paper Corp.
1983	Continental Group	Stone Container
1983	Port Huron Paper Co.	Pentair Inc.
1983	Diamond Int'l Pulp & Papermaking assets	James River Corp.
1982	Crown Forest	Fletcher Challenge
1979	Bergstrom Paper	P.H. Glatfelter
1979	Hudson Pulp & Paper	Georgia-Pacific Corp.
1979	Bodcaw Co.	IP Co.
1978	Appleton Papers	BAT
1978	Southland Paper Mills	St. Regis Corp.
1977	Horner Waldorf	Champion Int'l
1977	Blandin	BCFP
1976	Oxford Paper	Boise Cascades Corp.

Intégration

Société	Emplacement	Pâte	Papier
Weyerhaueser	Prince Albert, Sask	PKBR, PKBF	RBNC
Georgia Pacific	Port Hudson, LA	PKBF	RBNC
Bowater	Catawba, SC	PKBR, PKBF	PMC
Scott	Skowhegan, ME	PKBR, PKBF	RBC
Hammermill	Selma, al	PKBF	RBNC

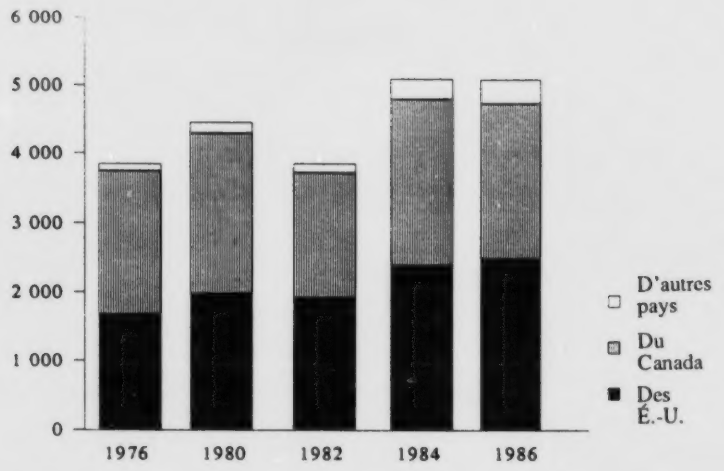
Source: Base de données de WRA

De plus, de nombreuses usines et/ou machines nouvelles sont actuellement intégrées sur place ou utilisent de la pâte d'une société affiliée. Ainsi, aux États-Unis, la demande de pâte commerciale faite auprès des producteurs canadiens a été relativement stable au cours des années 1980 (Figure 7-22) malgré que la production de papier et de carton ait augmenté de plus de 10 millions de t/an. En 1976, les expéditions canadiennes de pâtes commerciales de toutes les qualités aux États-Unis ont été d'environ 2,1 millions de tonnes et se sont élevées à un peu plus de 2,3 millions de tonnes en 1987; il faut remarquer que ces quantités ne comprennent pas les quantités de pâtes affiliées.

Figure 7-22

Offre de PKB commerciale aux États-Unis

(en milliers de tonnes)



Sources: WRA, API

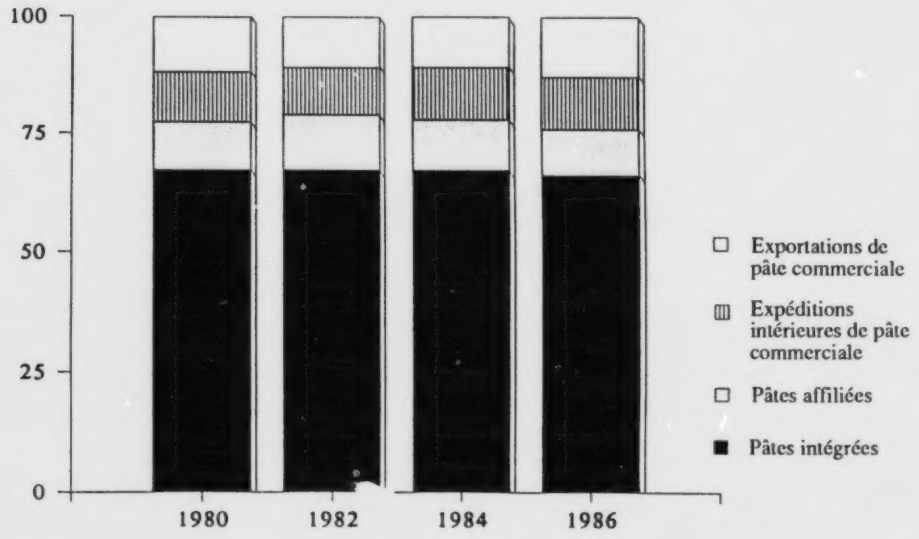
La demande de pâte commerciale continuera d'être considérable aux États-Unis mais, de plus en plus, la consommation de pâtes commerciales sera limitée aux pâtes spéciales ou aux pâtes de fibre résiduelles pendant les périodes de pointe de la fabrication du papier et du carton.

En 2010, les États-Unis auront besoin d'une quantité additionnelle d'environ 27 millions de t/an de pâte pour papier. Il est prévu que les usines américaines intégrées fourniront la majorité de cette quantité, mais que la demande de pâte séchée et transférée continuera d'augmenter (Figure 7-21). Ceci donnera aux producteurs canadiens de PKB, et spécialement de PKBF et de PCTM, des possibilités d'exportation de pâtes qui seront utilisées dans la fabrication des papiers mousseline, papiers pour essuyage et papiers d'impression et d'écriture. Il est impossible de prévoir comment les besoins additionnels de pâte pour papier du Canada seront divisés entre les expéditions de pâte commerciale et celles de pâte affiliée. D'après nous, la majorité des expéditions sera de cette dernière catégorie.

Production et commerce

Aux États-Unis, la production de pâte chimique blanchie (PCB) est en grande partie réalisée dans des usines intégrées (Figure 7-23) qui satisfont environ les deux tiers de la consommation totale de ce produit. Comme le montre la figure 7-24, les importations et exportations américaines de pâte sont équilibrées.

Figure 7-24
Degré d'intégration de la production américaine de pâte chimique blanchie



Sources: WRA, API

Figure 7-24

Commerce américain de PKB commerciales en 1987

(en milliers de tonnes)

Sources: WRA, ACPPP et API

L'augmentation de la demande américaine de fibre obligera les producteurs à utiliser une plus grande proportion de pâte produite aux États-Unis et à diminuer la proportion de leurs exportations. Il est prévu que les importations continueront à cause du besoin continuel d'utiliser de plus grandes quantités des pâtes spécialisées mentionnées ci-dessus.

Toutefois, sur le marché américain, il ne s'agit pas de déterminer la quantité de pâte qui sera vraisemblablement vendue, mais plutôt de déterminer la structure de la propriété des usines entre lesquelles un échange de pâte sera effectué.

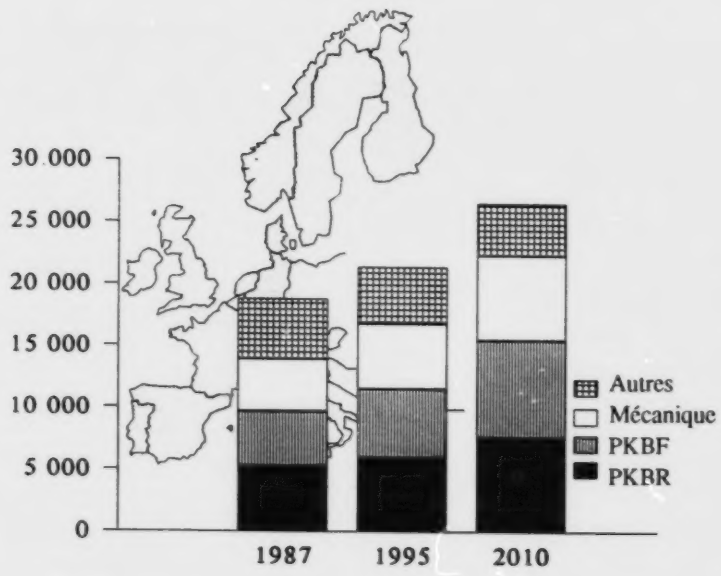
La modification de cette structure par l'augmentation de la concentration des sociétés aux États-Unis ne laisse subsister qu'un nombre encore plus petit de producteurs indépendants de papier. Il en résultera que les sociétés américaines chercheront ailleurs à acquérir des usines pour s'assurer l'approvisionnement en pâte nécessaire pour alimenter leurs usines. Des sociétés comme la James River Corporation, Pentair et Consolidated Papers sont toutes actuellement de grandes acheteuses de pâte commerciale et pourraient devenir des partenaires potentielles pour des usines à pâte affiliées.

Il est prévu que les producteurs sud-américains de pâte commerciale augmenteront leurs parts du marché américain. Des problèmes d'investissement et de dette ont empêché d'augmenter les installations de production de pâte dans les régions latino-américaines propres à la sylviculture. Il est vraisemblable que ces problèmes seront résolus et que l'avantage compétitif au plan des coûts des pâtes de cette région fera indubitablement augmenter significativement sa capacité de production.

Europe occidentale

Le fait que la majorité de sa production de papier et de carton est réalisée par des producteurs non-intégrés fait de l'Europe continentale le plus important consommateur régional de pâte commerciale au monde. L'Europe constituera continuellement un prospect pour la PKB commerciale et le Canada continuera d'en être un fournisseur d'importance. Toutefois, les spécifications relatives aux produits deviendront de plus en plus strictes et seront de plus en plus centrées sur l'utilisation de la pâte de feuillus (Figure 7-25).

Figure 7-25
Consommation actuelle et prévue
de pâte commerciale de l'Europe occidentale
(en milliers de tonnes)



Sources: EPI et RISI

Les producteurs européens de papier deviennent de plus en plus combattifs dans leur stratégie de marketing international. Ils comprennent qu'ils doivent protéger leurs bénéfices par l'obtention de l'application d'un système plus général de stabilisation des changes et savent qu'ils doivent accéder à un plus grand nombre de marchés pour vendre les grandes quantités de produits qu'ils ont la capacité de fabriquer.

Les industries nordiques de la pâte et du papier ont intensifié leurs puissants efforts de concentration et unifié les efforts nationaux pour atteindre le plus fort degré de compétitivité possible avec les biens et les ressources dont elles disposent. En Suède, ces efforts ont fait augmenter l'activité de fusion et d'acquisition des trois principaux groupes qui contrôlent effectivement l'industrie du pays aujourd'hui et qui sont: Stora, SCA et MoDo. Les sociétés Kymmene/Schauman et le groupe Metsa-Serla ont participé à la fusion et à la concentration des usines finnoises jadis nombreuses. Les objectifs de base visés sont d'acquérir des usines et des machines des dimensions nécessaires , de faire les opérations de R et D de façon synergique et d'augmenter la force de leur commercialisation pour maximiser les possibilités de vente en Europe et augmenter également le degré de ces possibilités dans tous les pays. Aidés par l'intégration en aval de sociétés de distribution de papier et de carton en Europe continentale, les producteurs nordiques augmenteront encore plus leur présence dans la CEE. Ces opérations comprennent l'achat d'usines à papier (Norland, Star, Shotton et Thames Board) et la création d'entreprises en participation en Europe (SCA-PWA, Holmens-MD), l'intégration en aval de canaux de distribution (Modo et SCA) et la participation de la CEE dans la production de pâte des pays nordiques (Feldmuehle-Norrsundet).

Les associations suédoise (SCPF) et finnoise (Finncel) de la pâte et du papier sont fortes et appuient sans réserve et publiquement le but national, et spécialement lorsqu'il s'agit pour elles de relever les défis auxquels elles devront faire face en 1992 lorsque les pays de la CEE auront aboli leurs droits de douane. Dans le rapport annuel de la SCPF pour 1987, son directeur général termine ses commentaires de la façon suivante: "Seules les entreprises de première classe, grosses ou petites, pourront être concurrentielles sur le marché européen contre d'autres matériaux et contre les exportateurs très compétitifs des autres continents."

Les fournisseurs canadiens de pâte commerciale devront faire face à une diminution accrue du nombre de leurs clients non intégrés ou affiliés, ce qui influencera leur stratégie de vente au moment où la consommation européenne de papier et de carton augmente.

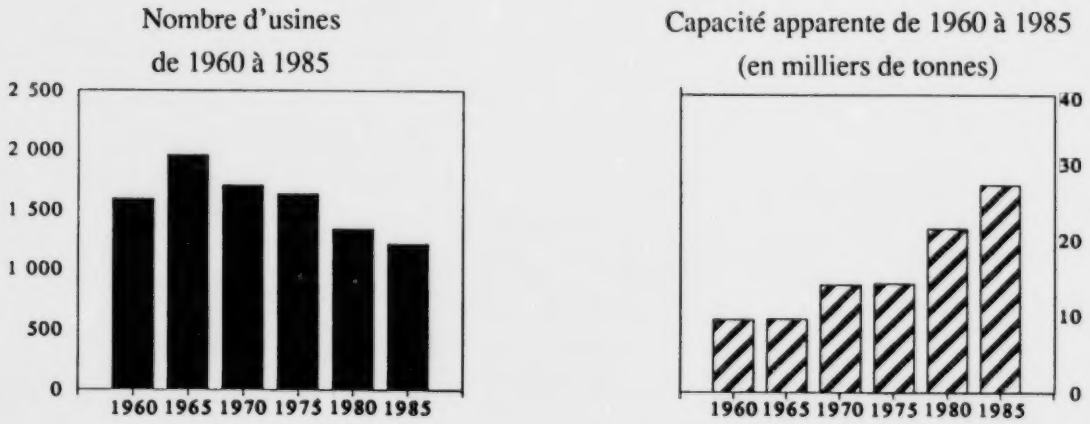
Les industries nationales du papier de l'Europe deviennent collectivement imposantes et la vague actuelle de fusions et d'acquisitions (ex.: Feldmuhle/Begin, Haindl/Parenco, Wiggins Teape/Soporcell et les réorganisations de l'industrie italienne) montre qu'elles sont conscientes du besoin de modifier leur structure et qu'elles sont déterminées à survivre et prospérer. Il est nécessaire qu'elles s'assurent à longue échéance leur approvisionnement en pâte commerciale pour obtenir de bons résultats et les fournisseurs canadiens continueront d'augmenter et même de maximiser leur participation à la satisfaction de ce besoin.

En Europe, le nombre des petits producteurs indépendants de papier et de carton a diminué de façon impressionnante (Figure 7-26). Jusqu'au début des années 1970, cette industrie était caractérisée par un grand nombre d'usines relativement petites, dont plusieurs familiales, qui produisaient des papiers spéciaux, la plupart du temps pour des marchés locaux. La capacité annuelle moyenne des machines à papier de l'Europe occidentale qui était de 20 000 tonnes en 1965 a augmenté jusqu'à environ 100 000 tonnes. Peu des petites sociétés ont pu résister à la vigoureuse réorganisation des industries des pays nordiques et à l'élimination du protectionnisme national causée par la venue de la CEE. En effet, l'Europe est maintenant un seul grand marché pour le papier et le carton, et la méthode astucieuse utilisée par les pays nordiques a consisté à faire en sorte que l'accès des pays de l'Association européenne de libre échange (AELE) soit progressif à l'égard de la diminution des droits de douane et du raccourcissement de la période prévue pour réaliser cette diminution.

Figure 7-26

Structure de l'industrie du papier et du carton de l'Europe occidentale

(Nombre d'usines et capacité de production)



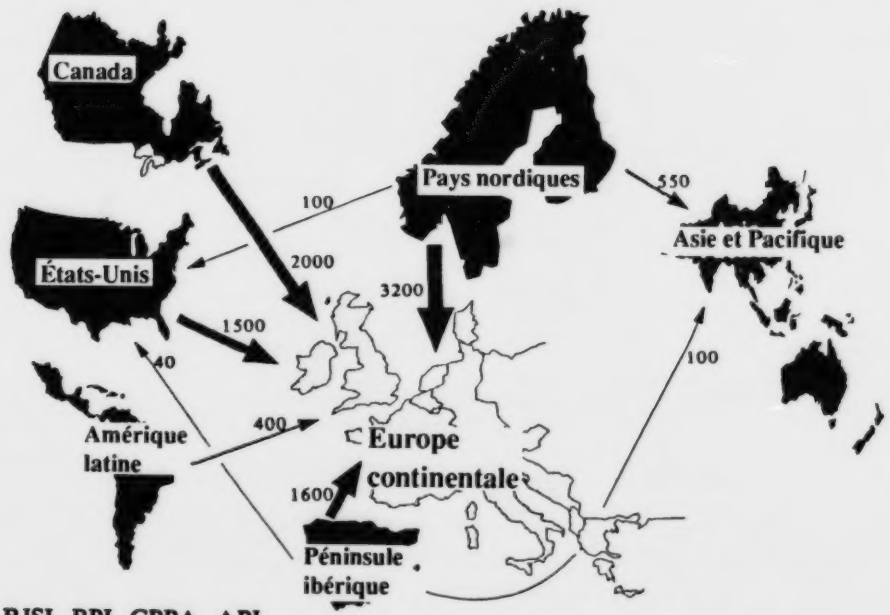
Source: CEPAC

L'Europe continentale importe de fortes quantités de pâte d'un très grand nombre de régions productrices pour alimenter son importante industrie du papier et du carton (Figure 7-27). Les pays nordiques continueront de fournir des pâtes commerciales de très bonne qualité. Toutefois, les producteurs européens actuels de papier et de carton devront acheter ailleurs la plus grande partie de l'augmentation de leur consommation. Pour pouvoir concurrencer avec succès les producteurs nordiques de papier, les producteurs de la CEE feront autant que possible leurs achats de pâte chez des producteurs dont les coûts sont faibles.

En 1987, les usines européennes ont produit 35,8 millions de tonnes de papier et de carton et les pays nordiques 17,4 millions de tonnes, soit au total plus de 53 millions de tonnes. Les producteurs européens de papier et de carton ont importé en 1987 plus de 10,9 millions de tonnes de pâte qu'ils ont utilisées dans leur production.

Il est prévu que cette production de 53 millions de tonnes de papier et de carton augmentera progressivement jusqu'à environ 85 millions de tonnes en 2010. Même en tenant compte de la forte proportion de vieux papiers utilisés en Europe (45 %-50 %) et de l'augmentation de l'utilisation des enduits d'apprêt, une quantité additionnelle de 15 à 20 millions de tonnes de pâtes pour papier sera nécessaire pour réaliser les productions prévues.

Figure 7-27
Commerce de la PKB commerciale de l'Europe occidentale
(en milliers de tonnes)



Sources: RISI, BPI, CPPA, API

Les industries des pays d'Europe n'ont qu'une capacité limitée de s'intégrer davantage à des usines à pâte et papier. Il existe des plans qui visent à augmenter la capacité des usines à pâte commerciale de la France et de la Péninsule ibérique, mais il n'existe que peu de possibilités d'augmenter autrement la production de pâte. Toute contribution des pays nordiques à cette augmentation ne sera que modeste par rapport à l'importance de l'augmentation de la demande.

L'Europe occidentale, plus que toute autre région du monde, est un exemple du dilemme causé par la diminution de l'offre de fibre "facile à utiliser". La conséquence de cet état de choses pourrait bien être d'assurer un avenir prospère aux fournisseurs de pâte commerciale.

Mais il existe un autre scénario dans lequel des forces fondamentales modifient la structure de l'industrie de la pâte et du papier parce que les producteurs de l'Europe occidentale s'efforcent d'assurer leurs approvisionnements en pâte par des ententes avec des usines affiliées, ce qui contribue à augmenter "l'étroitesse du marché". Il est vraisemblable qu'à l'avenir les pressions exercées par l'Europe pour augmenter ses achats auprès d'usines canadiennes de pâte ou s'affilier à ces usines augmenteront, mais l'industrie canadienne ne doit pas nécessairement se borner à jouer le rôle de fournisseur de pâte.

Les producteurs canadiens de pâte reconnaîtront de plus en plus la valeur stratégique de la fibre qui reste dans le pays et qui est intégrée à la production de papier. Ils pourraient faire des investissements dans des usines nouvelles non intégrées en Europe occidentale. Il est vraisemblable toutefois que l'industrie européenne actuelle du papier résistera à ces tentatives qui ont pour but de faire échapper à leur contrôle les usines locales. De plus, il est vraisemblable que les sources non traditionnelles de pâte qui devront augmenter progressivement leurs ventes domineront l'offre future de ce produit.

Par conséquent, en dépit de l'augmentation impressionnante de la demande de pâte "séchée et transférée" de l'Europe occidentale, il n'y aura à longue échéance que des possibilités attrayantes limitées pour les fournisseurs canadiens. Les objectifs divergents de certains producteurs canadiens de pâte et des producteurs européens de papier peuvent être conflictuels et peu attrayants au regard d'une présence continuelle dans la fourniture de pâte commerciale. Les quantités consommées resteront vraisemblablement plus ou moins statiques, mais la PKBR sera progressivement abandonnée au profit de la PKBF et des pâtes mécaniques.

Les producteurs européens de papier (y compris ceux des pays nordiques) sont des chefs de file dans l'utilisation de la pâte mécanique destinée à produire des documents de communication et constitueront des prospects pour les producteurs canadiens de pâte qui feront des investissements en vue de produire des pâtes mécaniques commerciales.

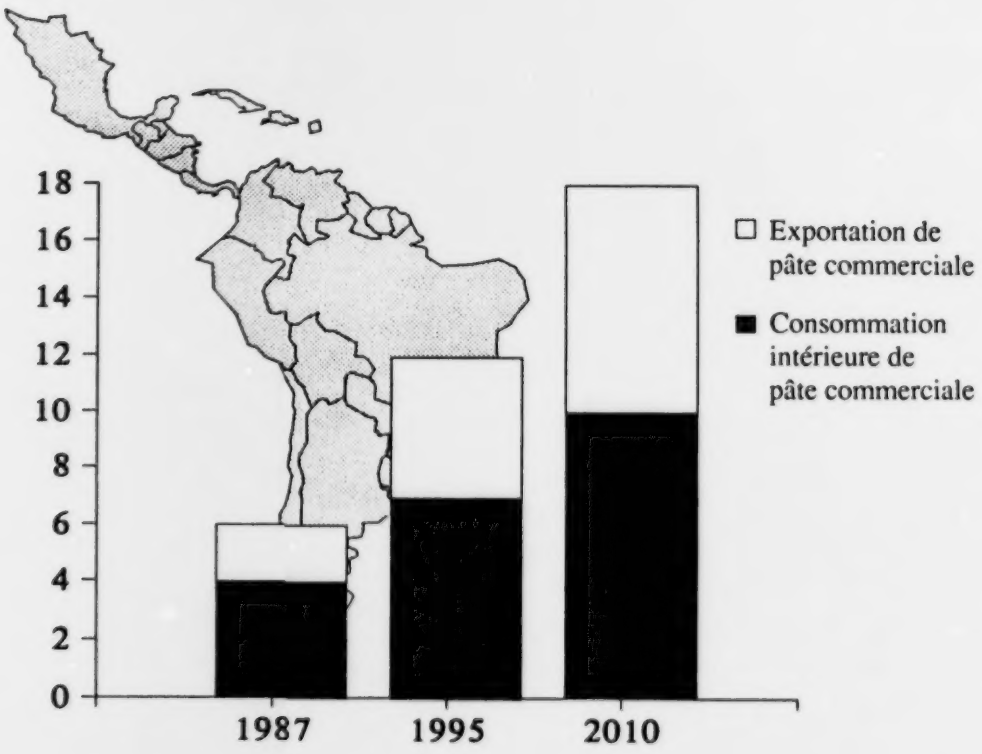
Amérique latine

Dans ce contexte, l'Amérique latine est considérée comme étant une région concurrentielle et non un marché possible (Figure 7-28).

Figure 7-28

Amérique latine - Production actuelle et prévue de PKB

(en millions de tonnes)



Sources: Statistiques nationales, RISI

À l'exception du Venezuela et du Mexique, les importations de pâte de l'Amérique latine sont négligeables et cette région ne peut être considérée comme étant un important prospect. Il peut y avoir dans d'autres pays une certaine demande pour des quantités modestes de fibre nordique destinée à des utilisations spéciales, mais la stratégie de cette région consistera à maximiser l'utilisation de la fibre locale.

Depuis 1983, le Venezuela et le Mexique ont doublé leurs importations de pâte à papier, qui ont atteint plus de 550 000 t/an et dont 75 % sont fournies par les producteurs du sud des États-Unis. Ces deux pays ont des ressources forestières, mais celles-ci sont insuffisantes pour satisfaire l'augmentation de leur demande. Le Canada leur expédie actuellement environ 140 000 tonnes de pâte par an. À cause d'avantages au plan du fret, les États-Unis continueront d'être le fournisseur préféré de ces pays, d'autant plus que le pin qu'ils utilisent est d'une espèce semblable à leurs résineux locaux. L'augmentation de la disponibilité des pâtes de pin Radiata et d'eucalyptus au Chili attirera également les acheteurs de pâte des pays situés au nord de cette région.

La perspective de l'augmentation de l'offre de PKB du Brésil, de l'Argentine et du Chili a été étudiée antérieurement dans la présente étude et constitue visiblement une menace concurrentielle sérieuse à la dominance historique des producteurs du groupe Norscan, spécialement à l'égard de la PKBF. Toutefois, la demande locale de pâte de l'Amérique latine augmentera également à cause de l'augmentation rapide de la consommation du papier et du carton, et il est vraisemblable que ce phénomène limitera dans une certaine mesure les exportations de pâte.

Financement dans les pays en voie de développement

- Les problèmes de la charge insurmontable de la dette

L'une des principales variables du développement de l'industrie des produits forestiers en Amérique latine et dans d'autres pays en voie de développement continuera d'être les difficultés à surmonter pour financer les projets parce que la charge actuelle de leur dette est très lourde. La récession du début des années 1980 a fait que ces pays sont plus endettés que jamais envers les principaux marchés monétaires de l'Europe, des États-Unis et du Japon. L'incapacité de la plupart d'entre eux de payer seulement l'intérêt de leurs emprunts, quand ce n'est pas de diminuer le montant de leur principal, a fait relever sérieusement les normes appliquées par les prêteurs d'argent étrangers pour évaluer le potentiel d'emprunt de ces pays.

Cette situation a été exacerbée par le fait que les États-Unis, qui sont traditionnellement les plus importants prêteurs aux pays en voie de développement, sont de plus en plus affectés par des problèmes de dettes envers les prêteurs étrangers.

Avant 1980, la théorie supposait que la croissance inflationniste et la croissance projetée des marchés mondiaux jusqu'après la fin du présent siècle permettraient de satisfaire les besoins en installations, commerce et financement des pays en voie de développement et permettraient à ceux-ci de se développer et d'en assumer les coûts. Il avait été projeté que l'inflation leur permettrait de rembourser leurs emprunts de développement sans trop d'épreuves pour les pays prêteurs ou emprunteurs.

La confiance en cette théorie a été gravement ébranlée et les résultats qu'elle prédisait ont au moins été considérablement retardés si l'on en croit le degré des progrès réalisés au cours des années 1980. Les difficultés infligées aux "financiers traditionnels" par la profonde récession mondiale ont handicapé pour longtemps ces institutions et seuls le temps et une étude approfondie des nouvelles demandes de financement permettront de les cicatriser.

Dans ce contexte, il est vraisemblable que des pays d'Amérique latine comme l'Argentine, le Brésil et le Chili ne seront pas accueillis avec le même enthousiasme lorsqu'ils demanderont à emprunter pour financer de nouveaux projets importants comme des usines à pâte et à papier.

De plus, les projets de développement de l'industrie de la pâte et du papier seront en concurrence pour se procurer des capitaux disponibles avec de nombreux autres projets dans les pays en voie de développement, par exemple les industries de fabrication comme la machinerie, les ordinateurs, les véhicules automobiles, la chaussure, les textiles, le vêtement et les projets miniers ainsi que des produits agricoles. Tous ces produits sont devenus des options viables pour les pays en voie de développement qui disposent d'une abondante main-d'oeuvre et de matières premières bon marché. Ils auront tous besoin de faire des dépenses considérables en immobilisations. Il s'agit de répondre à la question suivante: quels sont les projets qui seront financés et quels sont ceux qui ne le seront pas?

La restructuration de la dette du Brésil, qui est l'un des pays du monde qui possèdent les plus importantes ressources forestières, constitue un exemple de la façon dont les demandes d'emprunt sont étudiées. En 1986, la croissance économique du Brésil a été très forte pour une troisième année consécutive. Le PIB réel a augmenté de 8,2 %, principalement à cause de la réalisation du nouveau plan Cruzado qui a été annoncé le 28 février 1986. Dans l'État de Sao Paulo, 330 000 emplois industriels ont été créés en 1986 et les 400 000 emplois perdus depuis la récession de 1982 et 1983 avaient été entièrement remplacés à la fin de la période comprise entre 1984 et 1986. Toutefois, les exportations et le surplus commercial de ce pays ont diminué, passant de 12,8 milliards de dollars É.-U. (1984-1985) à 9,5 milliards de dollars É.-U. Par conséquent, malgré

l'adoption de ces mesures, la situation économique du Brésil n'a pas été régiée et les taux d'intérêt exigés ont été ceux d'avant cette adoption, soit environ 400 % à la fin de 1986. Ces taux ont encore augmenté en 1987. Au mois de février 1987, le gel des prix qui avait été imposé un an auparavant a été annulé et les prix de nombreux biens ont immédiatement augmenté de 30 à 50 %.

L'assèchement des flux de capitaux, la diminution de leurs réserves et la détérioration progressive de leurs balances commerciales ont fait que ces pays n'ont pu assurer le service de leurs dettes. Ce sont les raisons pour lesquelles le gouvernement brésilien a suspendu le paiement des intérêts sur ses dettes à moyenne et à longue échéances envers les banques commerciales, dettes qui s'élèvent à 68 milliards de dollars environ. De nombreuses banques étrangères ont ainsi été amenées à diminuer ou à ne pas renouveler les très importantes marges de crédit utilisées par les entreprises brésiliennes pour financer leurs opérations commerciales avec l'étranger.

Malgré qu'en 1988 le Brésil ait restauré ses relations traditionnellement bonnes avec les banques commerciales créancières en reprenant le paiement des intérêts et en restructurant ses dettes, les banques étrangères étudieront très attentivement toute nouvelle demande d'emprunt à plus longue échéance et, très vraisemblablement, exigeront un intérêt plus élevé sur tous les prêts qu'elles accorderont.

Sans perspective immédiate de résoudre ce problème en diminuant ou éliminant cette énorme charge, on peut se demander si ces pays arriveront à se procurer les énormes capitaux nécessaires pour financer l'exploitation de leurs ressources forestières en dépit du fait qu'ils possèdent certaines des ressources en fibre parmi les plus économiques du monde.

Le gouvernement brésilien continuera d'avoir des problèmes pour financer seul de nouvelles usines à pâte et à papier. C'est la raison pour laquelle il étudiera de façon approfondie les possibilités de créer des entreprises en participation et d'accepter des investissements de sociétés désireuses d'investir dans des sociétés qui produiront de la pâte et du papier et qui deviendront des producteurs affiliés ou intégrés (par exemple: les sociétés Champion, M.B., Abitibi, Consolidated, Stora, Oji). Pour que ses demandes de prêt soient acceptées, l'industrie de la pâte et du papier devra chercher de nouveaux modes de financement comme des fusions, des entreprises en participation, des opérations d'échange, etc. C'est seulement par l'utilisation de ces modes d'investissement plus sécuritaires relativement nouveaux ou par des participations directes que les investisseurs étrangers se verront assurés d'encaisser leur part de bénéfices et seront plus désireux d'investir les importants capitaux nécessaires.

Asie-Pacifique

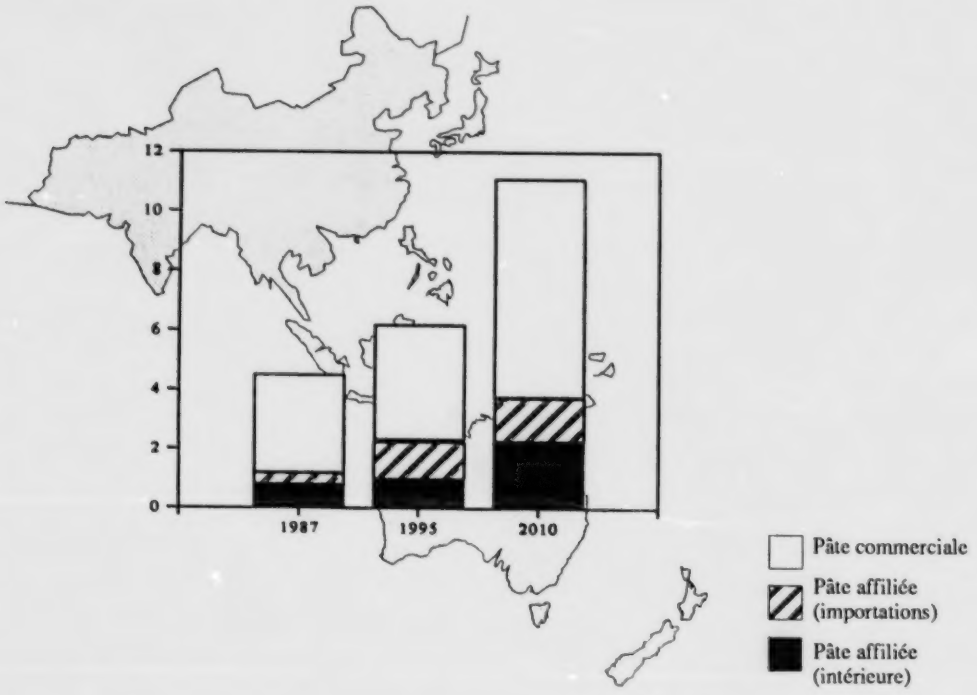
Offre régionale

La région Asie-Pacifique a été et continuera d'être une importatrice nette de pâte (Figure 7-29). Il est prévu qu'une offre additionnelle de pâte commerciale proviendra de la Nouvelle-Zélande et de l'Australie au cours des années 1990, mais que cette offre ne satisfera que partiellement l'augmentation de la demande régionale de ce produit.

Figure 7-29

Région Asie-Pacifique - Consommation de pâte séchée et transférée

(en millions de tonnes)



Sources: WRA, IPPA, API

Actuellement, la Nouvelle-Zélande exporte environ 200 000 t/an de pâte commerciale composée en quantité égale de PKBR et de PKE. Cette pâte est fabriquée par deux usines et la plus grande partie des exportations est expédiée en Australie et le reste à différents pays du sud-est asiatique. Un reboisement bien dirigé commencera à fournir la fibre nécessaire pour augmenter la production de pâte et de papier au cours de la dernière partie des années 1990. À cette époque, une source de plus d'un million de t/an de PKBR de pin Radiata sera disponible. Le potentiel de production additionnelle de PKBR commerciale et/ou intégrée de ce pays est formidable.

Actuellement, l'Australie n'a qu'une capacité limitée de production de pâte dont elle est un importateur net. La stratégie de développement de l'industrie nationale de ce pays comprend un effort pour accéder à l'autosuffisance et exporter de la pâte en utilisant ses eucalyptus naturels et en augmentant ses plantations d'eucalyptus et de résineux. Des études portant sur la fabrication de pâte de bagasse et d'autre fibres que la fibre de bois sont en cours. Au cours de la période qui fait l'objet de la présente étude, il est probable que la production locale de pâte supprimera la nécessité d'importer des pâtes du Canada, des États-Unis et des pays nordiques et que la nouvelle capacité planifiée permettra d'exporter des pâtes d'eucalyptus.

Taiwan, l'Indonésie et la Corée du Sud produisent actuellement environ 900 000 t/an de pâte commerciale. Les deux derniers pays utilisent toute la pâte qu'ils produisent et Taiwan n'exporte qu'environ 100 000 t/an de pâte. La Corée du Sud se propose de doubler sa capacité actuelle de production de PKBR et de PKBF pour atteindre 300 000 t/an. Il a également été indiqué qu'un groupe sud-coréen étudie la possibilité de produire de la pâte en Amérique du Nord.

Dans la région de la bordure du Pacifique, les autres augmentations de production du secteur de la pâte et du papier devront être réalisées par les gouvernements et les industries nationaux qui devront faire preuve de résolution et d'activité, ce qui n'a pas été le cas jusqu'à présent. Au moins jusqu'à la fin du présent siècle, il n'y aura aucune augmentation significative de la capacité de production de pâte permettant de diminuer la dépendance de ces pays des importations de sources traditionnelles.

Toutefois, à cause de leur besoin de diminuer les coûts des matières premières importées, les sources latino-américaines seront favorisées et seront les principales concurrentes du Canada dans la région de l'Asie et du Pacifique.

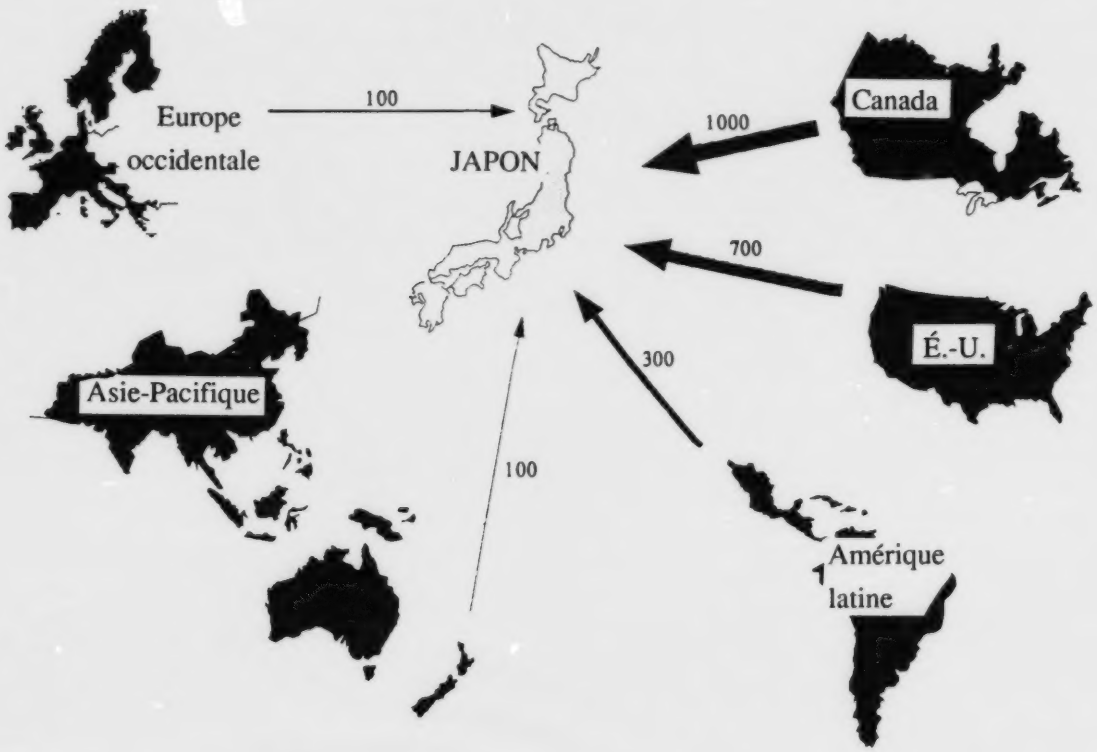
Japon

L'industrie japonaise du papier et du carton, forte et perfectionnée, continue de croître. L'influence de l'augmentation du PIB sur l'économie intérieure fera augmenter continuellement la production annuelle de ce pays qui a atteint un volume record de 22,6 millions de tonnes en 1987. C'est la raison pour laquelle les importations de pâte commerciale ont atteint plus de 2,6 millions de tonnes cette année-là, soit un million de tonnes de plus qu'en 1980. Le Canada a fourni 40 % de cette quantité, principalement sous la forme de PKBR tandis que les États-Unis ont été les deuxièmes plus gros fournisseurs avec une part de 30 %. Sur ce marché, l'influence des pays nordiques est négligeable (Figure 7-30).

Figure 7-30

Importations de PKB commerciale du Japon en 1987

(en milliers de tonnes)



Sources: WRA, JPA, ACPPP et API

Le Japon est le quatrième plus important producteur de pâte du monde. Tant qu'il a pu, il s'est efforcé de conserver son indépendance à l'égard de la pâte importée. En dépit des prévisions disant que sa production intérieure de pâte de qualité pour papier diminuerait à la suite de la récession du milieu des années 1970 et de la nécessité de protéger l'environnement, il a continué d'augmenter sa production qui excède actuellement 9,5 millions de t/an. Bien que les augmentations récentes de sa production annuelle de pâte aient été petites, une campagne soigneusement planifiée visant à acheter des copeaux et des grumes de sources étrangères a pu procurer les composants nécessaires et a également aidé à prolonger la disponibilité des ressources intérieures en bois.

Parce que les taux de change lui étaient extrêmement favorables, l'augmentation de plus de 300 $/tonne des prix de la PKBR survenue au cours des trois dernières années n'a pas fait augmenter les coûts de la pâte exprimés en yens pour les producteurs japonais de papier jusqu'à l'augmentation la plus récente survenue au cours du troisième trimestre de 1988. Le prix actuel de la pâte est d'un peu plus de 100 Y/kg alors qu'il était de 98 Y/kg en 1985 et de 116 Y/kg en 1984.

En 1995, les importations de pâte commerciale auront augmenté jusqu'à environ 3,5 millions de t/an, dont la part canadienne sera probablement proche de 1,5 million de t/an. Dans l'intervalle, les principales sociétés japonaises construiront des usines ou s'assureront par négociation des approvisionnements en pâte dans le monde entier. La force du yen augmente l'intérêt des investissements faits dans des pays étrangers et spécialement en Amérique du Nord et permet d'utiliser plus efficacement les capitaux et d'acheter de la pâte à des coûts plus faibles que ceux que procurerait une nouvelle usine construite au Japon.

Confrontée à la perspective que la consommation annuelle de papier et de carton du Japon atteindra vraisemblablement 38 millions de tonnes en 2010, l'industrie japonaise a de nouveau commencé à appliquer une stratégie nationale qui vise à produire la plus grande partie possible de la pâte nécessaire, partie que nous prévoyons être de 35,5 millions de tonnes. La quantité manquante sera composée de pâte séchée affiliée et/ou commerciale.

Il est prévu que la production intérieure augmentera d'environ 2 millions de tonnes au cours des 20 prochaines années. Ces données reposent sur l'hypothèse qu'il y aura de plus en plus de feuillus japonais disponibles, que le Japon pourra acheter des quantités beaucoup plus grandes de copeaux à l'étranger et qu'il augmentera ses importations de pâte affiliée ou commerciale. Une quantité additionnelle d'au moins quatre millions de t/an de pâte séchée sera requise en 2010. Le Canada fournira une partie de cette quantité en exportant principalement de la PKBF et de la PCTM, mais cette quantité dépendra de la stratégie appliquée par l'industrie canadienne à l'égard de l'intégration ou de l'augmentation de la production de la pâte commerciale, comme nous l'avons mentionné auparavant.

Autres pays de la bordure du Pacifique

Les augmentations de la demande de pâte commerciale ont été généralement importantes dans cette région. Il est prévu que les taux annuels d'augmentation de la consommation de papier et de carton continueront d'y augmenter bien que, dans certains pays dont la population est dense comme les Philippines et l'Inde, cette augmentation sera lente à cause de difficultés politiques et jusqu'à ce que le progrès de leur économie leur permette de développer leur industrie de la pâte et du carton. Il est difficile de prévoir quand cela surviendra.

La Corée du Sud constitue le principal importateur de pâte de cette région; elle en achète près de 700 000 t/an dont 250 000 t/an des États-Unis et 140 000 t/an du Canada. Il est prévu que la production sud-coréenne de papier et de carton doublera celle d'aujourd'hui, évaluée à trois millions de tonnes, pour atteindre plus de six millions de tonnes à la fin du présent siècle. L'augmentation de sa production de papier et de carton obligera ce pays à augmenter ses importations de pâte. La demande portera principalement sur les feuillus et sera satisfaite par des sources dont les coûts sont faibles; elle aura augmenté de plus d'un million de t/an en 1995 et de deux millions de t/an en 2010. Les producteurs canadiens auront la possibilité de fournir entre 200 000 et 300 000 tonnes de pâte de plus par an, s'ils peuvent en disposer.

Taiwan, dont la production est de plus de deux millions de tonnes par an, est le deuxième plus gros producteur de papier et de carton de la bordure du Pacifique. Ses importations de pâte sont actuellement limitées et atteignent environ 200 000 t/an, mais cette quantité augmentera jusqu'à 400 000 t/an à la fin du siècle à cause de l'augmentation de la production de papier qui y est planifiée.

Dans les autres pays de la région de la bordure du Pacifique, la demande de pâte commerciale est actuellement d'environ 800 000 t/an. Les États-Unis et le Canada en expédient chacun environ 250 000 t/an et les pays nordiques 140 000 t/an. Ces quantités sont susceptibles d'augmenter jusqu'en 2000, mais le degré de cette augmentation dépendra des résultats obtenus par la mise en valeur nationale des ressources indigènes en bois et de l'augmentation des volumes disponibles de fibres autres que des fibres de bois comme les fibres de bambou, de paille et de bagasse. De plus, en dépit des espérances et malgré qu'il existe des prévisions disant que la production de papier et de carton augmentera dans cette région, cette augmentation est douloureusement lente dans les pays dont la population est dense. Pour augmenter la consommation de pâte, ils utiliseront d'abord la fibre indigène, puis des importations de sources dont les coûts sont faibles et, finalement, des importations des pays du groupe Norscan.

Dans la République populaire de Chine, la réalité de l'ordre des priorités du développement industriel a diminué le degré d'espérance des fournisseurs canadiens et des autres fournisseurs mondiaux de pâte commerciale. Même si la production de papier et de carton y a beaucoup progressé au cours des 15 dernières années et excède actuellement 10 millions de t/an, il n'existe aucun signe d'une augmentation importante de nouvelle capacité de production nécessitant des importations massives de pâte. La nécessité d'économiser les devises étrangères, le faible degré de priorité accordé à l'industrie de la pâte et du papier dans l'affectation des fonds de capital et d'emprunt, par rapport à celui de l'énergie et des communications, et la continuation de la dépendance de fibres intérieures autres que la fibre de bois ont empêché de répéter les importations de l'année 1983 (meilleure année) alors qu'elles ont atteint environ 700 000 tonnes, dont 330 000 tonnes provenaient du Canada. Les ventes annuelles réalisées depuis par le Canada ont fluctué, mais ont atteint en moyenne moins de 300 000 t/an. Cette quantité augmentera lentement, mais nous croyons qu'il est prématuré de prévoir des augmentations importantes de la demande de pâte commerciale jusqu'à ce qu'il y ait des signes qui indiquent que la stratégie à longue échéance de l'industrie du papier et du carton est modifiée.

Industrie canadienne de la pâte commerciale

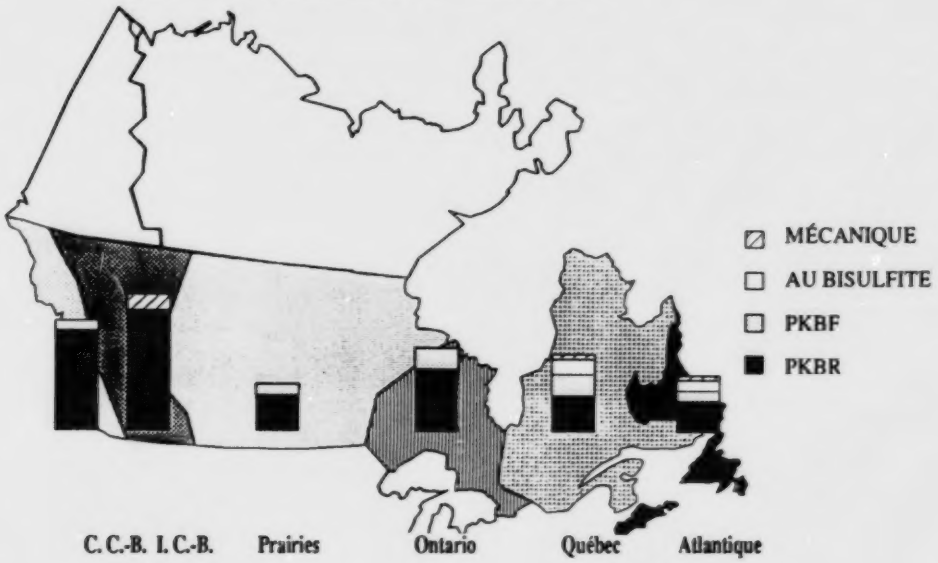
L'industrie canadienne de la pâte commerciale est caractérisée par une forte orientation vers la production de PKBR, spécialement en Colombie-Britannique où il n'y a actuellement aucune production de feuillus. Cette province produit également presque la moitié de la pâte séchée et transférée produite dans tout le Canada (Figure 7-31).

Tandis qu'au Canada la production de pâte mécanique est fortement intégrée à l'industrie du papier journal, la pâte chimique est par contre composée principalement de pâte commerciale ou de pâte affiliée (Figure 7-32). Le Canada est très différent des États-Unis à cet égard et peut être mieux comparé aux fournisseurs latino-américains et suédois (Figure 7-33).

Figure 7-31

Aperçu de l'industrie canadienne de pâte par région

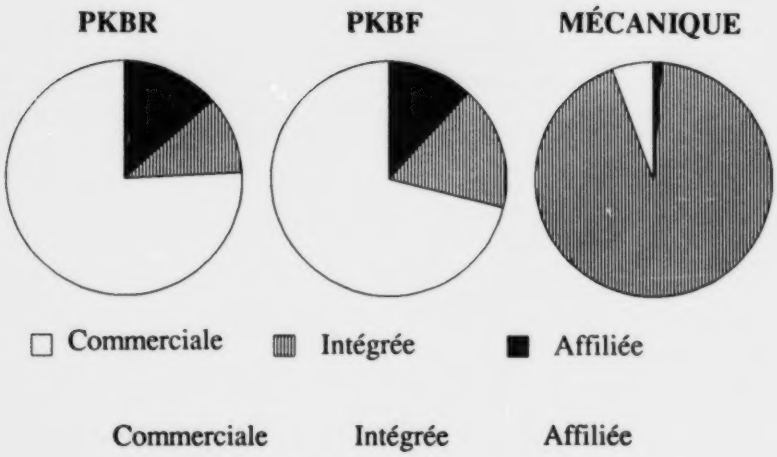
Expéditions de pâte séchée et transférée en 1987



	C.-B.	I.-B.	Prairies	Ontario	Québec	Atlantique
Nbre d'usines	9	7	3	8	8	4
Capacité (en millions de t)	2,4	2,1	0,7	1,9	1,9	0,8
Pâte commerciale/affiliée	2,1	2,6	0,9	1,6	1,6	1,1

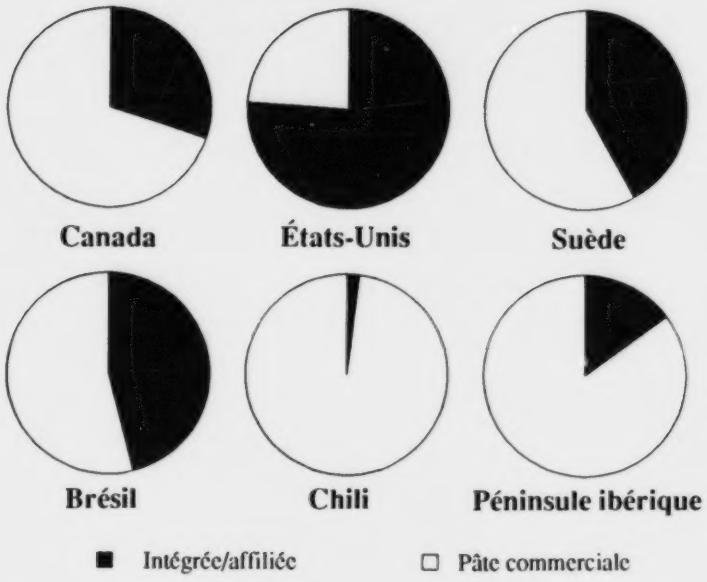
Sources: Base de données de WRA, ACPPP

Figure 7-32
Industrie canadienne de la pâte
Distribution de la production en 1987



Source: Estimations de WRA

Figure 7-33
Degré de l'intégration dans les principales régions productrices de PKB



Source: Estimations de WRA fondées sur les statistiques des pays étrangers

Dans l'étude suivante, nous montrerons que le Canada est un producteur dont les coûts sont élevés si on les compare à ceux des pays qui possèdent des plantations de bois comme le Brésil et le Chili et est, par conséquent, vulnérable lorsque les conditions du marché sont mauvaises.

Région côtière de la Colombie-Britannique

Dans la région côtière de la Colombie-Britannique, il existe 10 usines dont la capacité est comprise entre 150 000 et 420 000 t/an (Tableau 7-4). La plupart de ces usines produisent de la PKBR et ont été construites au cours des années 1960 et 1970; certaines d'entre elles sont antérieures à la Deuxième Guerre mondiale. Au fil des ans, certaines usines ont été converties et leur capacité a été augmentée tandis que certaines autres ont été reconstruites. Au cours des deux dernières années, la plupart des sociétés ont fait de gros investissements pour augmenter la productivité de leurs usines et protéger l'environnement; leurs dépenses en immobilisations ont augmenté brusquement en 1988 et certains investissements se poursuivront pendant plusieurs années.

Tableau 7-4

Usines à pâte - Région côtière de la Colombie-Britannique

Nom et emplacement	Capacité en milliers de t/an	Qualité
Repap, Prince Rupert (3)	420	PKBR
MB, Harmac	360	PKBR
BCFP, Crofton **	340	PKBR
Crown Forest, Elk Falls **	350	PKBR/PKE
CIP, Gold River (2)	250	PKBR
Canfor, Howe Sound (1)	220	PKBR
Western Pulp, Woodfibre	220	PKBR
MB, Powell River **	180	PKBR
MB, Alberni **	260	PKBRS/PKE
Western Pulp, Port Alice	150	DISS/AU BISULFITE
Total	**2 750**	

** Intégrée à une usine à papier journal.

(1) Une reconstruction importante de l'usine Canfor de Port Mellon augmentera en 1990 sa capacité de pâte dont une certaine partie sera intégrée à une nouvelle usine à papier journal construite en participation.
(2) Une nouvelle machine à papier journal est en cours de construction dans le cadre du complexe industriel de Gold River de la CIP.
(3) Une capacité additionnelle de 45 000 t/an de l'usine de la société Repap de Prince Rupert pourra être opérée en 1988.

Toutes ces usines possèdent des installations de chargement en eau profonde et bénéficient de ce fait d'un avantage notable au plan des coûts de leurs expéditions outre-mer. Par contre, leurs coûts de transport pour livrer leur pâte sur les marchés de l'est et du centre-ouest des États-Unis sont élevés et font que les quantités de pâte expédiées aux usines nord-américaines sont relativement petites.

Il existe de grandes différences dans les espèces et conditions de croissance des arbres dans la région côtière de la Colombie-Britannique. Le bois est composé principalement de mélanges de résidus de scierie provenant principalement du sapin, du sapin Douglas, du cèdre et également de mélanges de SPF provenant du sud de la région intérieure de la province. Antérieurement, la plus grande partie de la pâte produite dans cette région était de qualité commune et les composants étaient principalement les copeaux disponibles dans les scieries appartenant à la société propriétaire de l'usine.

Quatre des usines côtières sont également d'importants producteurs de papier journal et ont de ce fait l'avantage d'être intégrées. Les autres usines vendent leur production sur les marchés étrangers et quatre d'entre elles sont affiliées à un certain degré à des usines à papier et à carton.

Région intérieure de la Colombie-Britannique

Les 10 usines de la région intérieure de la Colombie-Britannique ont été toutes construites à la fin des années 1960 et au début des années 1970 excepté l'une d'elles qui a été construite en 1960 (Tableau 7-5). Toutes ces usines sont relativement modernes, bien que la capacité de la plupart d'entre elles n'atteigne pas le niveau où des économies d'échelle puissent être réalisées, soit 300 000 t/an et plus. Plusieurs de ces usines ne cogénèrent pas d'électricité. Certaines d'entre elles ont ces dernières années fait l'objet d'investissements importants et l'une d'elles a doublé sa capacité.

Tableau 7-5

Usines à pâte - Région intérieure de la Colombie-Britannique

Nom et emplacement	Capacité en milliers de t/an	Qualité
Northwood, Prince George	480	PKBR*
Weyerhaeuser, Kamloops	440	PKBR*
Canfor, (P.G.P.P.) Prince George(1)	280	PKBR/PKE
Canfor, (Intercont.) Prince George	240	PKBR
Cariboo, Quesnel	270	PKBR*
BCFP, Mackenzie	210	PKBR/PKE*
Celgar, Castlegar	200	PKBR*
Crestbrook, Skookumchuck	190	PKBR*
Quesnel River, Quesnel	200	PTM/PCTM*
Finlay Forest, Mackenzie	130	PTM*
Total	**2 640**	

* Ces usines ont des ententes de participation ou sont affiliées.
(1) Produit des papiers kraft.

Les modifications suivantes de la capacité de production de pâte sont en cours de réalisation ou d'étude:

1) Cariboo, +50 000 t/an de PKBR;
2) Quesnel River, +100 000 t/an de PCTM et de PTM;
3) Fibreco, Taylor, Nouvelle usine de PCTM, + 180 000 t/an;
4) Crestbrook, Augmentation de 200 000 t/an en cours d'étude;
5) Finlay Forest Products, 130 000 t/an intégrée à une usine à papier journal (1989).

L'approvisionnement en bois sous forme de copeaux constitue un composant économique inhérent à l'industrie du bois débité de la Colombie-Britannique et est assuré par un grand nombre de scieries indépendantes et d'usines intégrées. Il est composé principalement de copeaux de scierie SPF. Deux espèces, l'épinette blanche de l'ouest et le pin Contorta, dominent dans les composants de la pâte. La ressemblance de la morphologie de leur fibre permet de produire une pâte très uniforme. C'est la raison pour laquelle la pâte commerciale de la région intérieure de la Colombie-Britannique a une très bonne réputation sur les marchés mondiaux.

Les usines subissent un désavantage au plan des coûts du transport ferroviaire jusqu'aux terminaux de 30 à 35 $ É.-U. par tonne pour transporter leurs produits jusqu'aux ports côtiers afin de les exporter. C'est la raison pour laquelle environ 40 % des expéditions sont faites sur le marché nord-américain où les taux de transport du centre-ouest des États-Unis sont comparables à ceux des expéditions outre-mer. Les usines ont un désavantage important sur les coûts du fret à destination de l'est du Canada et de l'est et du sud des États-Unis.

Toutes les usines de la région intérieure de la Colombie-Britannique fabriquent de la pâte commerciale et certaines d'entre elles sont affiliées à un fort degré à des usines de l'Amérique du Nord ou d'autres pays. On estime que plus de 20 % des expéditions annuelles sont faites vers des usines affiliées. Une des usines exploite une machine à papier kraft à laquelle elle est intégrée. La production est principalement composée de PKRB et de PTM/PCTM de résineux et n'a pas encore utilisé les feuillus disponibles.

Prairies

Les quatre usines des Prairies ont été construites entre la fin des années 1950 et le début des années 1970 (Usine de Proctor et Gamble à Grande Prairie, Alberta), (Tableau 7-6). Jusqu'en 1985, trois usines ont utilisé seulement des espèces résineuses mélangées pour produire de la PKRB; depuis lors, une certaine quantité du feuillu tremble a été utilisée pour produire de la PKBF.

Tableau 7-6

Usines à pâte - Prairies

Nom et emplacement	Capacité en milliers de t/an	Qualité
P&G, Grande Prairie, Alb.[1]	260	PKBR/PKBF*
Weyerhaeuser, Prince Albert, Sask.[1 3]	260	PKBR/PKBF*
Weldwood, Hinton, Alb.[2]	190	PKBR*
Manfor, Man.	135	PKE
Total	**845**	

(se reporter à la note 4)

* Pâte affiliée expédiée de ces usines.

1 Les capacités des usines de Grande Prairie et Prince Albert sont fondées sur la production de PKBR. Ces deux usines obtiennent de plus forts rendements lorsqu'elles utilisent des feuillus.

2 L'usine de la société Weldwood augmente actuellement de 200 000 t/an sa capacité de PKBR (1989).

3 Une machine à papier d'impression et d'écriture a été installée.

4 a) Une nouvelle usine à PCTM d'une capacité de 220 000 t/an a été mise en route à la fin de juillet à Whitecourt (Millar Western).
b) Une nouvelle usine est en cours de construction et aura une capacité de 400 000 t/an de PKBR/PKBF dans le nord de l'Alberta (Daishowa).

Ces dernières années, le gouvernement de l'Alberta a commencé à réaliser un vigoureux programme visant à mettre en valeur les ressources forestières existantes, et principalement les feuillus. De nombreux projets ont été étudiés et de nombreuses augmentations de capacité sont en voie de réalisation ou activement étudiées, notamment des usines à papier journal, de PKBF et de PCTM. Le degré de cette activité rappelle celui de la région intérieure de la Colombie-Britannique au milieu des années 1960.

L'Alberta exportera outre-mer une partie de sa production qui devra supporter des coûts de transport intérieur et de terminal compris entre 35 et 40 $/tonne. Le marché logique de cette région sera les États-Unis.

L'usine de la Saskatchewan produit de la PKBR et de la PKBF. En 1986, elle a été vendue par le gouvernement de cette province à condition qu'une machine à papier intégrée soit construite et mise en route au cours de la deuxième moitié de 1988. Les améliorations et agrandissements apportés à cette usine à pâte permettront d'expédier continuellement des quantités légèrement diminuées de pâte commerciale.

La seule usine du Manitoba produit des papiers kraft et occasionnellement de petites quantités de PKE commerciale. Elle fait actuellement l'objet de négociations visant à la vendre et il se pourrait que cette usine soit convertie à la production de PKBR et/ou de PKBF.

On estime que près de la moitié des expéditions de cette région sont faites à des usines affiliées. Environ 80 % de la pâte commerciale est expédiée en Amérique du Nord et le reste est expédié au Japon et en Europe.

Ontario

Les sept usines à pâte de l'Ontario sont en général plus anciennes que les usines de l'ouest du Canada. La plus récente a été construite en 1946. Toutefois, elles ont fait l'objet de plusieurs importantes conversions et, des sept usines de PKB de la province, trois approchent de la dimension qui leur permettra de bénéficier d'économies d'échelle (Tableau 7-7).

Tableau 7-7

Usines à pâte - Ontario

Nom et emplacement	Capacité en milliers de t/an	Qualité
Great Lakes, Thunder Bay[1]	460	PKBR
Kimberly-Clark, Terrace Bay	380	PKBR/PKBF
E.B. Eddy, Espanola[1 2]	300	PKBR/PKBF
Boise Cascades, Fort Frances[1 2]	180	PKBR
James River, Marathon[2]	150	PKBR/PKBF
Great Lakes, Dryden1 [3]	130	PKBF
Waferboard, Smooth Rock Falls	100	PKBR
Total	**1 700**	

1 Intégrée à une usine à papier sur place.

2 Usines affiliées.

3 L'usine de Great Lakes de Dryden augmente sa capacité de production de papier et on croit que la plus grande partie de la pâte commerciale qu'elle produit sera intégrée.

Ces usines sont favorablement situées à l'égard des coûts de transport par chemin de fer ou par camion jusqu'aux producteurs de papier d'impression et d'écriture du centre-ouest des États-Unis. Cette situation avantageuse est apparente dans le fait que plus de 90 % des expéditions sont faites à des clients de l'est du Canada et des États-Unis.

Six des usines ontariennes sont partiellement affiliées à d'autres usines à papier et à carton, et quatre d'entre elles sont intégrées à des usines à papier. L'une des autres caractéristiques des usines ontariennes est que le commerce de la pâte entre les sociétés qui produisent du papier et du carton est important, et bien qu'il ne soit pas possible d'isoler les quantités ainsi vendues dans les statistiques déclarées pour la pâte commerciale, nous pensons qu'elles sont importantes.

Québec

Il existe actuellement au Québec huit usines à pâte chimique et deux usines à PCTM commerciale (Tableau 7-8). À une exception près, les usines à PKBR/PKBF sont exploitées par d'importantes sociétés productrices de pâte et de papier dont les usines à papier et à carton sont situées sur place ou sont affiliées, ce qui signifie que plus de 40 % de la production est utilisée sur place ou expédiée à des usines affiliées.

Tableau 7-8

Usines à pâte - Québec

Nom et emplacement	Capacité en milliers de t/an	Qualité
Donohue St-Félicien, St-Félicien	300	PKBR
Domtar, Windsor [1 2]	280	PKBF
CIP, La Tuque [1 2]	260	PKBR
Domtar, Lebel-sur-Quévillon[2]	250	PKBR
Consolidated Bathurst, Portage-du-Fort[2]	220	PKBR/PKBF
Cascades, Port Cartier	180	PCTM
James Maclaren, Thurso	130	PKBF
Temcel, Témiscamingue	120	PCTM
Tembec, Témiscamingue	100	Diss.
Cascades, Jonquière [1 2]	70	PKBR
Total	**1 910**	

En plus de ce qui précède, la société Reed vend de petites quantités de PRB qui excèdent ses besoins de pâte de papier journal.

[1] Production de papier intégrée sur place.
[2] Usines affiliées.

Certaines des usines à pâte commerciale du Québec sont relativement anciennes et exigent continuellement des investissements pour rester compétitives, spécialement à l'égard des règlements relatifs à la protection de l'environnement.

Les expéditions annuelles de pâte séchée atteignent environ 1,3 million de tonnes, dont près de 80 % sont venduEs au Canada et aux États-Unis. En raison de la localisation raisonnablement favorable du Québec à l'égard des exportations, 200 000 tonnes de pâte sont expédiées chaque année outre-mer, principalement en Europe.

L'importante conversion de la PBR à la PCTM de l'usine de Port Cartier ajoutera en 1988 une capacité de production de 180 000 t/an de PCTM et une possibilité d'y ajouter dans un certain temps une autre capacité de 90 000 t/an et/ou une machine à papier journal.

Région de l'Atlantique

Il existe dans cette région sept usines à pâte commerciale qui produisent des pâtes de la plupart des qualités (Tableau 7-9). Une seule ne produit que de la pâte commerciale tandis que les autres sont intégrées sur place à des usines à papier, expédient leur production à des usines affiliées ou pratiquent ces deux modes de vente. Les quantités de pâte commerciale disponibles à l'usine de Miramichi ont récemment diminué parce que cette usine a été intégrée à une usine à papier mince couché.

Tableau 7-9

Usines à pâte - Région de l'Atlantique

Nom et emplacement	Capacité en milliers de t/an	Qualité
Scott Maritimes, New Glasgow, N.-É.[2]		PKBR
St. Annes, Nackawic, N.-B.		PKBF
Irving, Saint John, N.-B.[2]		PKBR
Repap, Miramichi, N.-B.[1]		PKBR/GW
Stora Forest I., Port Hawkesbury, N.-É.[1]		PBR
Fraser, Atholville, N.-B.[1 2]		PBR
Consolidated-Bathurst, Bathurst, N.-B.[2]		PCTM
Total	**1 280**	

[1] Intégrée sur place à une usine à papier.

[2] Usines affiliées.

L'emplacement au bord de la mer de ces usines explique pourquoi 40 % environ de leur production est exportée, principalement en Europe mais également au Japon, tandis qu'une usine de PCTM expédie certaines quantités de pâte à une usine affiliée au Royaume-Uni. Les deux usines de PBR sont les seules usines canadiennes qui produisent seulement cette catégorie.

Ces usines sont relativement anciennes et leur dimension est au mieux marginale. Il faudra faire des investissements considérables pour convertir ces usines afin qu'elles soient compétitives sur le plan international.

Autres marchés

Afrique et Moyen-Orient

La quantité de pâte commerciale exportée annuellement par l'Amérique du Nord en Afrique n'est que de 50 000 tonnes parce que la production de papier et de carton de cette région est relativement petite et que les relations commerciales entre ces deux régions n'ont jamais été plus importantes. Les producteurs nordiques en vendent environ deux fois plus chaque année. L'Afrique du Sud, qui en achetait jusqu'à 150 000 tonnes par an en est maintenant un exportateur net. Il pourrait y avoir des possibilités limitées d'augmentation des ventes dans cette région, spécialement en Israël et en Turquie si ce dernier pays réussit à entrer dans la CEE, mais les coûts du fret favorisent les fournisseurs nordiques. Les exportations canadiennes de pâte commerciale dans cette région resteront petites.

Bloc des pays de l'Est

Les exportations canadiennes de pâte commerciale vers les pays de l'Est sont négligeables tandis que les pays nordiques, principalement par des opérations de troc, en exportent jusqu'à 180 000 tonnes par an. La demande de pâte commerciale de ces pays pourrait être satisfaite intérieurement à condition que l'industrie de la pâte soit autorisée à grandir proportionnellement à l'augmentation de la production du papier et du carton. Il n'est pas prévu que cette situation changera à courte échéance et il faudrait que la politique économique de ces pays change considérablement pour que le Canada puisse y exporter de la pâte en 2010.

Si la tendance à la modification de l'économie actuelle durait et si la productivité et l'efficacité de l'industrie de ces pays continuaient de s'accroître, il serait vraisemblable qu'ils puissent alors exporter de plus grandes quantités de pâte. Leurs ressources latentes en bois seraient exploitées et l'URSS pourrait s'avérer un formidable concurrent en Europe. Il est actuellement prématuré d'essayer de quantifier le degré du développement éventuel de l'industrie de la pâte de ces pays.

Position compétitive au plan des coûts

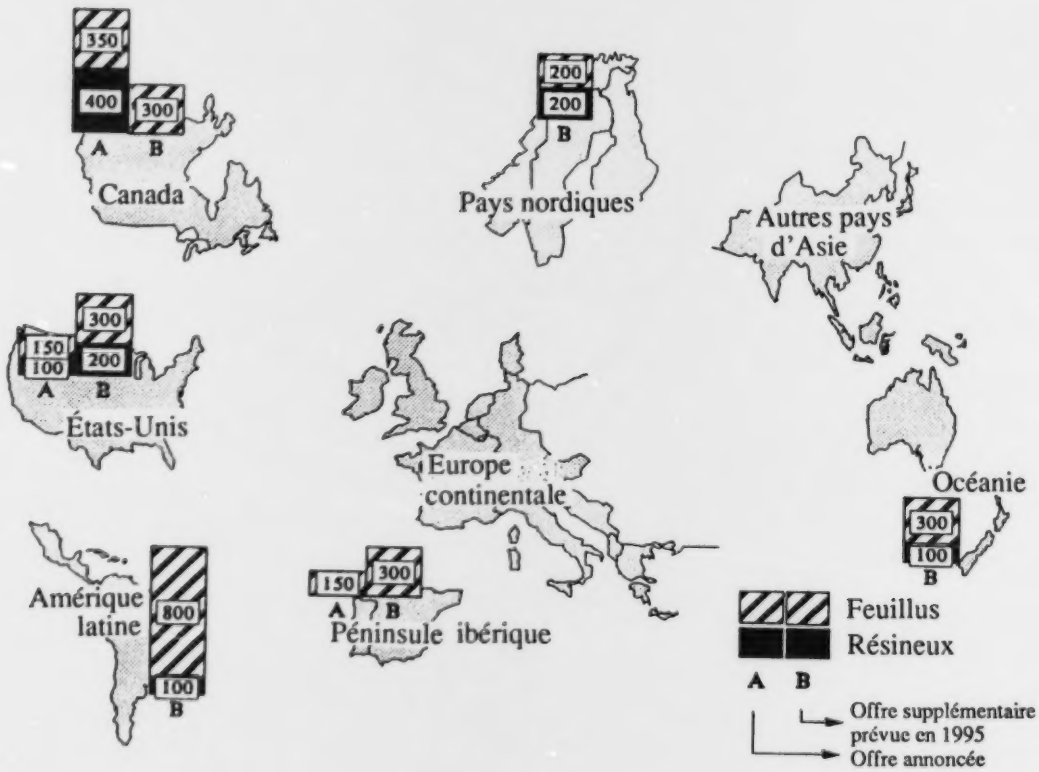
Comme nous l'avons souligné auparavant, les régions productrices non traditionnelles jouent un rôle de plus en plus important dans l'augmentation de l'offre de PKB séchée et transférée (Figure 7-34).

Figure 7-34

L'offre de PKB à courte échéance - 1986 à 1995

Augmentation de la capacité - Pâte séchée et transférée

(en milliers de tonnes)



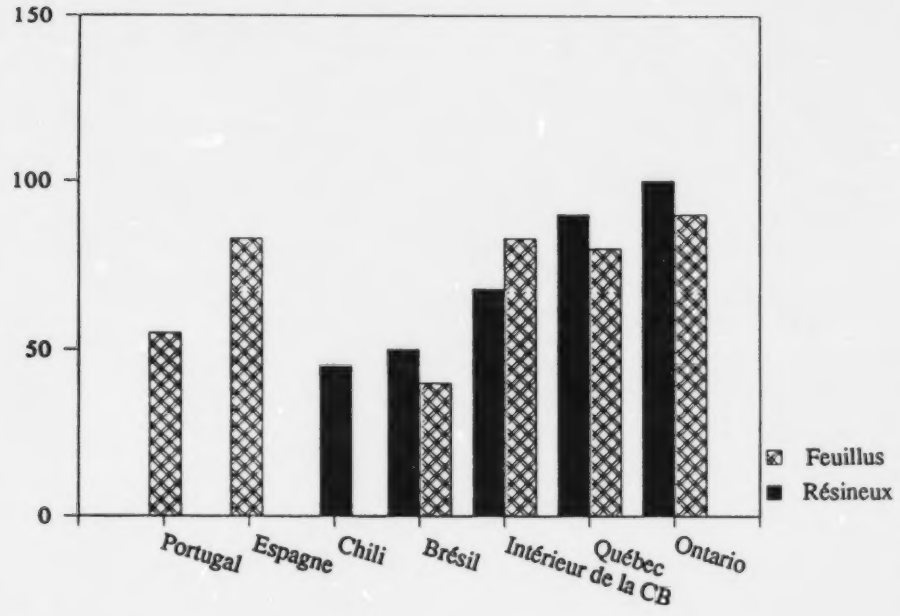
Source: Estimations de WRA

La possibilité que les producteurs canadiens ne puissent plus faire concurrence aux producteurs des régions où le coût du bois est moins cher a également été mentionnée et est résumée dans la figure 7-35.

Figure 7-35

Comparaison du coût du bois

(en$ CAN/TMAES)



Source: WRA

En plus d'être considérablement désavantagés au plan des coûts de leur bois, les producteurs canadiens sont également désavantagés par le fait que si certaines de leurs usines sont récentes, modernes et efficaces, d'autres sont anciennes et ne peuvent faire les économies d'échelle et avoir l'efficacité des usines modernes.

Coûts du fret

Transport maritime

Pratiquement toute la pâte commerciale est vendue livrée dans une usine ou un port spécifié par l'acheteur. Ces dernières années, le fret payé par les vendeurs pouvait représenter jusqu'à 18 % ou 20 % du prix de vente alors qu'il en représente actuellement environ 10 %.

La plupart des tarifs de fret océanique indiqués dans le tome II ont commencé à augmenter bien que l'effet de cette augmentation n'affectera pas la plupart des producteurs de pâte jusqu'à ce qu'ils renégocient leurs contrats. La diminution des tarifs causée par la brusque diminution du commerce mondial du début des années 1980 et l'importante surcapacité du transport maritime qui en a résulté sont en voie de disparition. Les pays où le coût de la construction maritime est bas construisent des pétroliers qui remplaceront les pétroliers actuels et n'ont actuellement aucun programme de construction de bateaux de transport de produits forestiers.

De plus, la diminution de la valeur du dollar américain a fait rapidement augmenter les frais d'exploitation des bateaux. Si le commerce mondial continue d'augmenter, les tarifs des transports maritimes augmenteront continuellement jusqu'en 1995 et ensuite plus lentement entre 1995 et 2010.

La possibilité d'une autre crise pétrolière qui accélérerait l'imposition d'une majoration sur les prix des combustibles pour soute, l'impossibilité de passer par le canal de Panama et l'obligation d'exporter par des bateaux battant pavillon national n'ont pas été considérées dans la présente analyse. La réalisation de l'une ou l'autre de ces possibilités ferait augmenter les coûts du transport maritime pour les exportateurs canadiens.

Il n'est pas prévu que les méthodes de transport maritime changent radicalement; la plupart des expéditions continueront d'être faites par des bateaux de transport en vrac.

Transport ferroviaire

Les coûts du transport ferroviaire du Canada aux États-Unis sont restés raisonnablement stables, mais ont également commencé à augmenter depuis le début de 1988. Les transporteurs ferroviaires essaieront de pallier les faits que les augmentations des tarifs n'ont pas été aussi considérables que celles de l'indice général des prix et que l'augmentation de la concurrence causée par la déréglementation du transport ferroviaire y a encore fait diminuer les tarifs. D'autre part, la faiblesse relative du dollar canadien par rapport au dollar américain qui avantageait les vendeurs canadiens de pâte a été annulée dans une certaine mesure par le fait que les coûts de transport sont payés en dollars américains.

La hausse du dollar canadien et l'augmentation des tarifs des chemins de fer américains feront augmenter les tarifs de transport nord-américains pour la plupart des expéditeurs. On ne peut encore évaluer les répercussions de la déréglementation des transports canadiens. Une concurrence limitée entre deux compagnies et la dépendance exclusive de certaines usines de ce mode de transport peuvent limiter l'importance de la diminution des tarifs, limitation qui pourrait être contrebalancée par l'accroissement de l'efficacité et de la productivité de ces usines, et spécialement de celles qui disposent d'autres modes de transport pour expédier leur pâte.

Au cours des 25 prochaines années, il est prévu que les tarifs nord-américains de transport ferroviaire tendront à suivre la tendance historique qui les lie à l'évolution de l'indice général des prix. La différence des coûts du transport ferroviaire et du transport routier ne changera pas significativement, et les transporteurs ferroviaires continueront de dominer ce marché parce que les transporteurs routiers ne pourront trouver des marchandises à transporter au retour vers les points éloignés d'origine de la pâte au Canada.

Les parcs de wagons de chemin de fer seront vraisemblablement améliorés et comprendront des équipements intermodaux et de ferroroutage. Les fournisseurs de pâte pourront trouver commercialement et économiquement avantageux d'entreposer leur produit dans des entrepôts situés dans les principales villes des États-Unis.

Augmentations éventuelles des tarifs de transport de la pâte jusqu'en 1995

L'étude d'une liste détaillée des tarifs de transport prévus pour 1995 (fondée sur les données de Comtrans Services Ltd.) montre qu'il y aura des augmentations générales des tarifs comprises entre 40 % et 50 % de tous les modes de transport par rapport à ceux actuellement en vigueur.

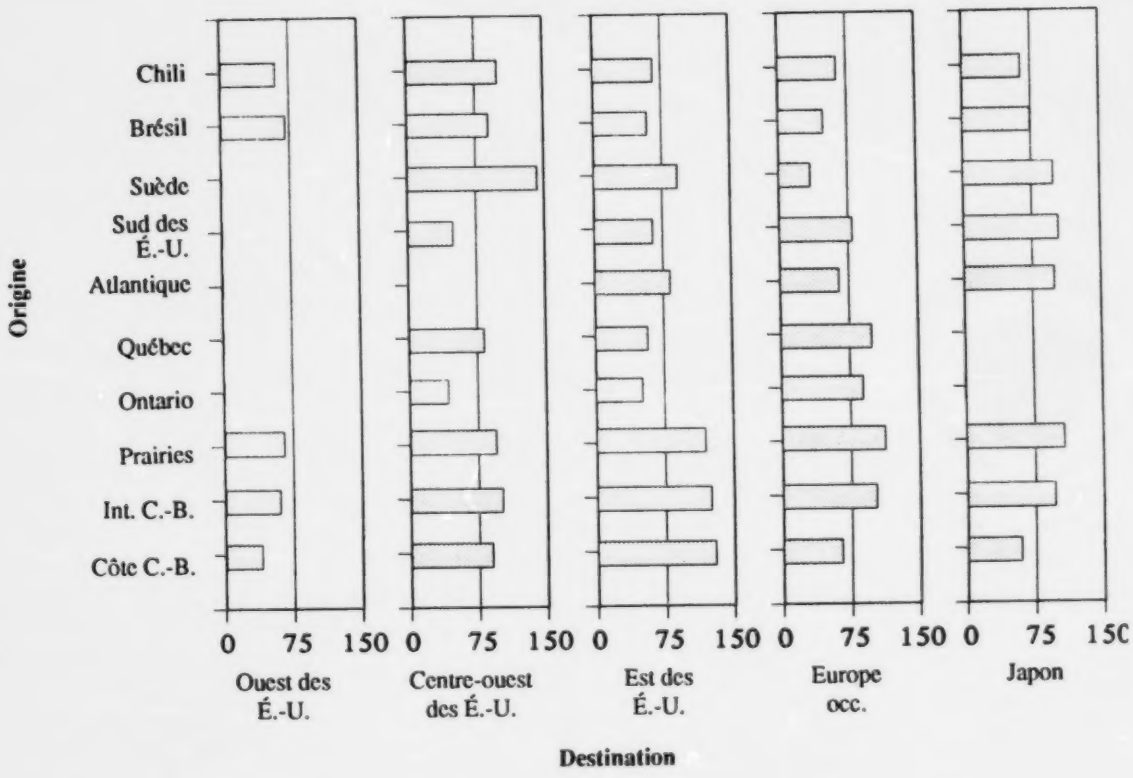
Les différences entre les tarifs continueront d'être les mêmes et de constituer des avantages et des désavantages comparatifs pour les fournisseurs de pâte du monde entier. La figure 7-36 montre un exemple de la structure des différents tarifs applicables à l'Amérique du Nord, à l'Europe et au Japon pour différentes sources d'approvisionnement.

La comparaison de ces tarifs de transport ne révèle rien de surprenant. L'offre régionale canadienne est compétitive jusqu'aux marchés proches (transports ferroviaires) ou desservis par eau (région côtière de la Colombie- Britannique et région de l'Atlantique).

Figure 7-36

Prévision et comparaison des tarifs de transport de la pâte en 1995

(en $ É.-U./TMSA)



Source: Comtrans Inc.

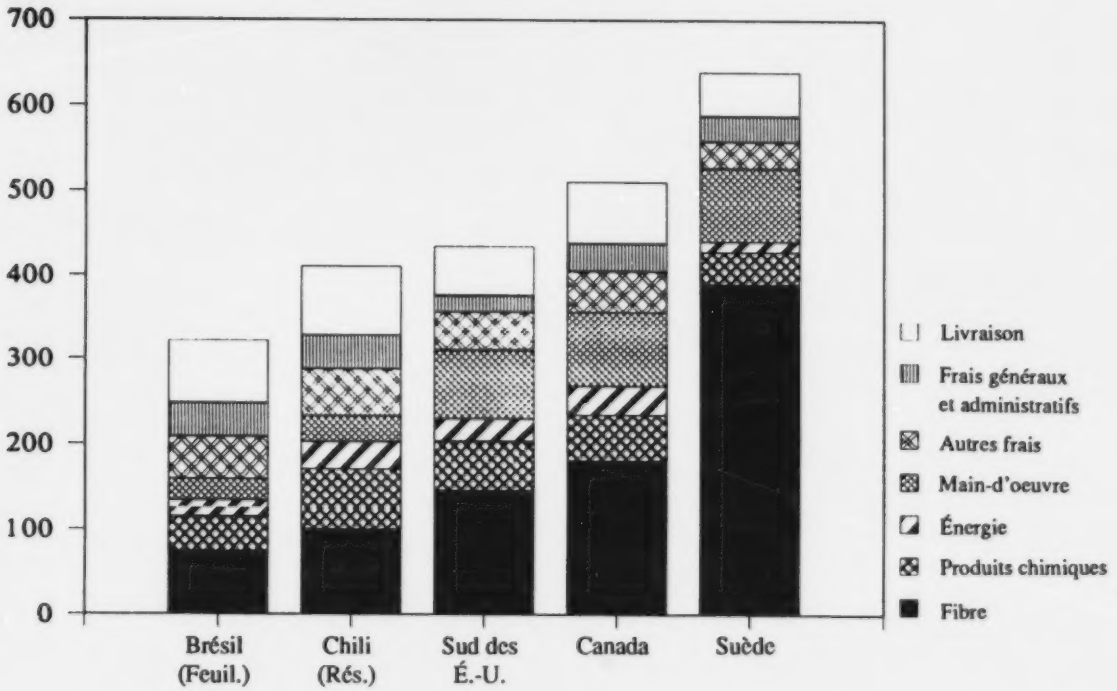
L'analyse approfondie des coûts contenue dans le tome VI met en évidence le désavantage au plan des coûts du producteur canadien typique de pâte commerciale. Celui-ci est dû principalement aux coûts du bois plus élevés dans la plupart de régions du Canada si on les compare à ceux des producteurs du sud des États-Unis ou du Brésil (Figure 7-37).

Figure 7-37

Répartition typique des coûts de la PKB

dans les principales régions productrices en 1987

(Coûts de la PKB livrée en $ CAN/tonne)



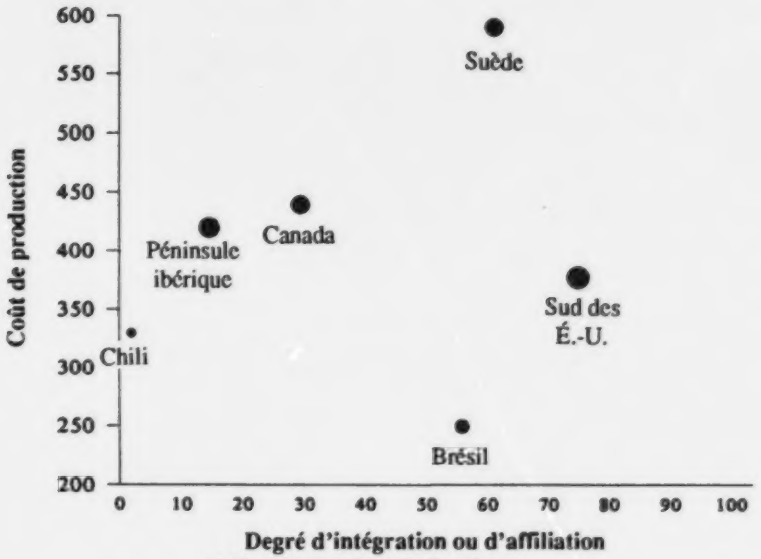
Sources: PW, RISI

La faiblesse des coûts de leur bois, due au fait que la croissance de leurs arbres est plus rapide, a favorisé les nouveaux producteurs du Brésil, du Chili, du Portugal et de la Nouvelle-Zélande et semble indiquer que ces derniers constitueront les principaux concurrents du Canada au lieu des États-Unis et des pays nordiques. Les producteurs nordiques ont choisi d'intégrer verticalement une grande partie de leur production de PKB pour contrebalancer l'augmentation des coûts de leur production de pâte (Figure 7-38).

Figure 7-38

Coût de la production de la PKB

en fonction du degré d'intégration ou d'affiliation des usines



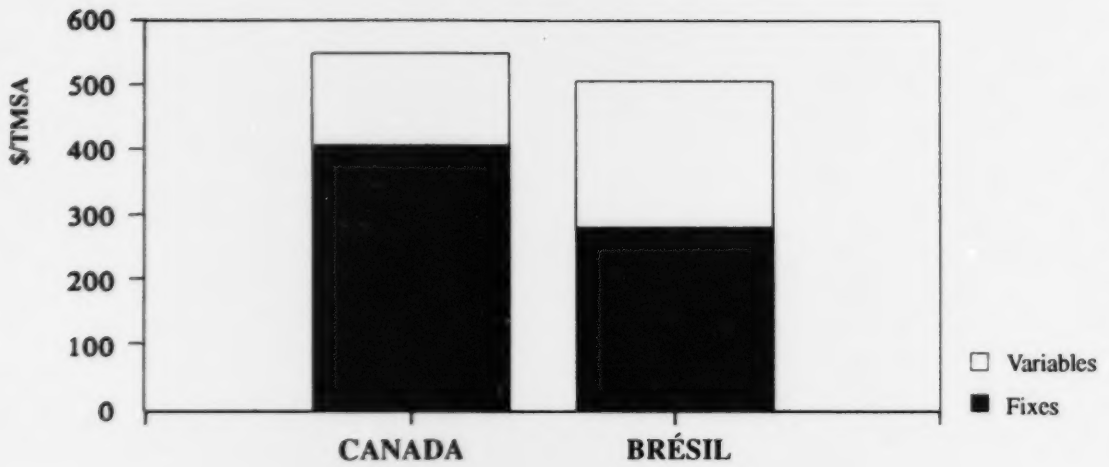
1) Ne comprend pas la livraison.
2) Comprend la PKB de résineux et de feuillus.

Source: WRA

Les producteurs du sud des États-Unis se sont considérablement intégrés ou affiliés tandis que les producteurs du Canada ont eu tendance à prendre du retard à cet égard par rapport aux pays nordiques et aux États-Unis malgré que les coûts de production de ces pays soient relativement forts.

Les régions dont les coûts de production sont les plus faibles sont celles qui sont dans la meilleure position pour survivre pendant les creux du cycle des prix de la pâte commerciale. Parce que ses coûts variables sont plus faibles, une usine brésilienne typique peut par exemple encore faire des bénéfices alors que le prix de vente d'une usine canadienne comparable est proche de la valeur de ses coûts variables de production (Figure 7-39).

Figure 7-39
Comparaison des coûts de production de la PKB
au Canada et au Brésil



Sources: Estimations de WRA, RISI

L'importance des coûts fixes inhérents à l'industrie de PKB, qui nécessite d'imposants capitaux, oblige ces producteurs à continuer de produire, même s'ils subissent des pertes. Les producteurs canadiens continueraient par conséquent de produire en perdant de l'argent et perpétueraient une situation d'offre excédentaire entraînant la baisse des prix, alors que les producteurs des régions où les coûts sont faibles feraient des bénéfices. Il est évident que ce type de situation est inacceptable.

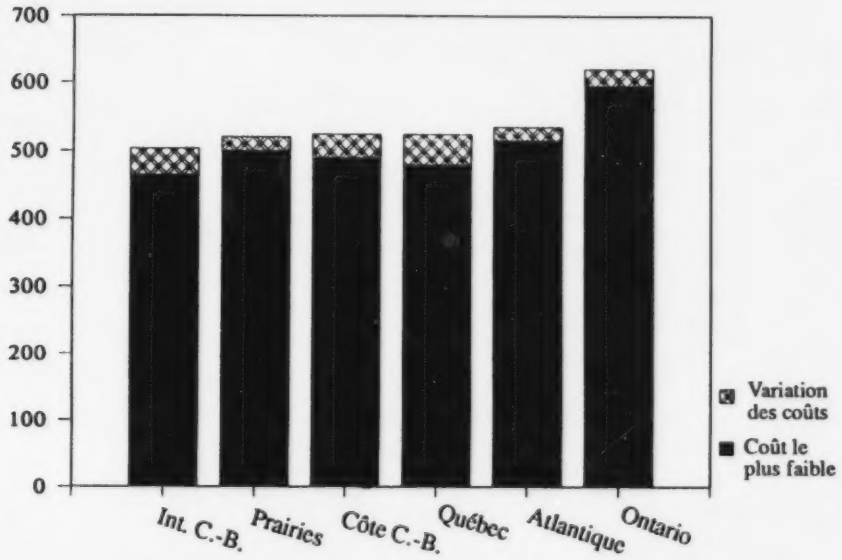
Les coûts de production des usines canadiennes varient en fonction de la variation des coûts de leur bois et de l'efficacité de leurs opérations (Figure 7-40).

Figure 7-40

Coûts régionaux de production de la PKB au Canada

(Frais moyens d'exploitation, livrée à destination)

(en $ CAN/tonne)



Source: WRA

La région intérieure de la Colombie-Britannique et l'Alberta sont les régions dont les coûts sont les plus faibles parce que ceux de leur bois sont moins forts. Il en résulte certainement que la nécessité de s'intégrer ou de s'affilier se fait moins sentir dans ces régions qu'en Ontario et au Québec. En fait, les coûts des producteurs de Colombie-Britannique disposant des conditions les plus économiques sont proches des coûts de production des producteurs du Brésil.

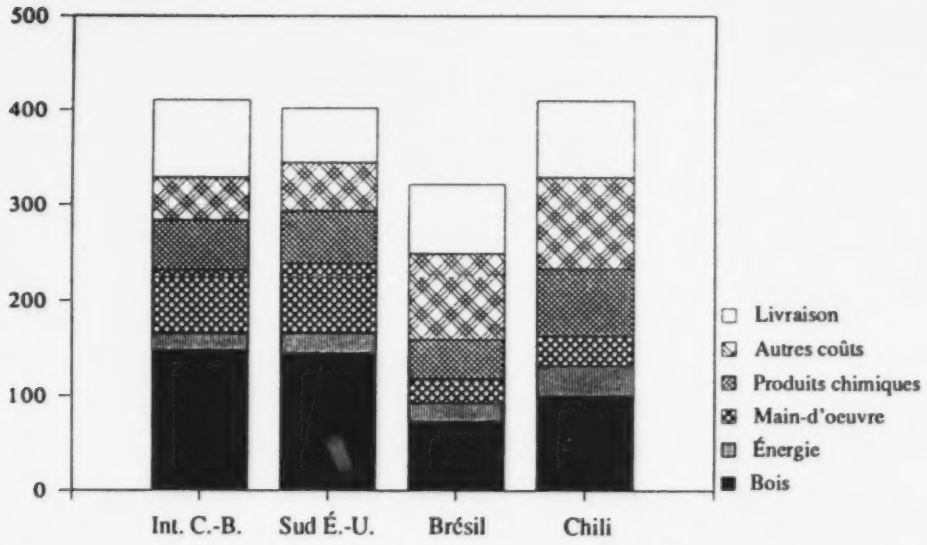
L'analyse précédente a été appliquée à des usines existantes et a tenu compte de l'âge et de la dimension de ces usines. Elle n'a pas porté, comme pour d'autres produits, sur la position relative des coûts d'une usine moderne de chacune des régions de production. Cette dernière situation est celle dans laquelle se trouve le secteur privé lorsqu'il étudie des emplacements pour construire de nouvelles usines. Toutefois, il est très probable ici encore que la faiblesse du coût du bois donne aux régions de bois de plantation dont les arbres croissent rapidement un avantage compétitif au plan des coûts par rapport à ceux de tous les producteurs nordiques. (Figure 7-41).

Figure 7-41

Comparaison des coûts de la PKB par région

Nouvelles usines hypothétiques

(en $ CAN/tonne)



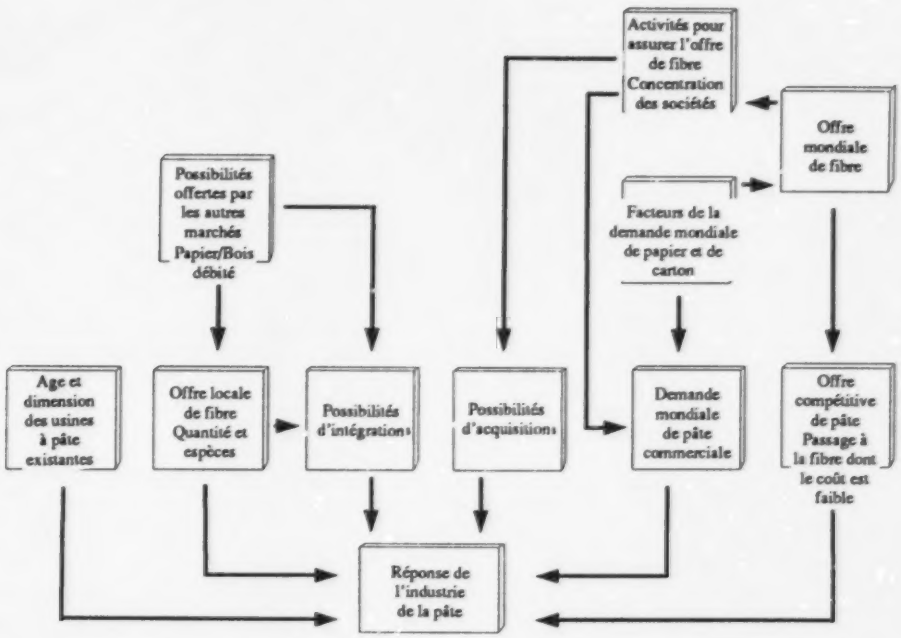
Source: WRA

Conséquences à l'échelon régional

Les forces dynamiques qui façonneront l'industrie de la pâte commerciale sont très complexes parce que cette dernière a des relations d'interdépendance avec tous les autres produits forestiers. Il est par conséquent impossible de préparer une illustration qui porterait sur toute l'industrie nationale. La figure 7-42 montre les principaux secteurs de l'industrie qui influencent celui de la pâte.

Figure 7-42

Forces dynamiques qui façonnent l'industrie canadienne des produits forestiers



Source: WRA

Malgré l'étroitesse du marché qui a été analysée dans la présente section de ce rapport et les modifications de l'offre mondiale, chaque région du Canada doit faire des choix entre les différentes utilisations de la fibre disponible. Dans la présente analyse, l'offre de fibre est considérée principalement comme une contrainte, mais également comme une possibilité.

L'analyse du facteur fibre indique que ce dernier constituera réellement une contrainte pour la capacité du Canada de profiter de nombreuses possibilités offertes par le marché. La situation à l'égard des contraintes de la fibre et des immobilisations existantes varie selon les régions au Canada. Il est évident que ces différences auront une influence sur la gamme des options plausibles qui s'offriront aux industries régionales de pâte et sur les scénarios régionaux de développement qui en résulteront.

La présente partie de l'analyse définit des scénarios définitifs à courte échéance (1995) et à longue échéance (2010) pour chaque région. Ils ne doivent être considérés que pour ce qu'ils sont: des scénarios. Nous considérons toutefois qu'ils sont plausibles parce qu'ils sont fonction des forces dynamiques considérées plus tôt.

À l'exception de la région des Prairies, toutes les régions du Canada se trouveront devant une option stratégique commune: elles devront faire des compromis entre les produits à fabriquer parce que la demande de produits de la pâte et du papier atteint la limite de l'offre de fibre.

Ces compromis consisteront à augmenter la production de papier et à diminuer celle de la pâte commerciale. Le paradoxe devant lequel se trouve l'industrie de la pâte commerciale est le suivant: le degré d'attrait de cette production diminue malgré que la demande mondiale de fibre augmente. Le fondement et la justification de cette contradiction apparente avec le degré actuel d'attrait de la production de la pâte commerciale sont reliés à l'augmentation de l'intégration, de l'affiliation et de la fusion des producteurs de pâte dans les régions productrices traditionnelles tandis que de nouvelles usines sont construites dans des régions productrices non-traditionnelles dont les coûts sont faibles.

La façon dont chaque région répondra à ces forces dépendra d'une multitude de facteurs dont les plus importants sont notamment:

* la composition des immobilisations existantes et la situation de chaque usine qui influenceront la décision de s'intégrer ou de s'affilier;

* la situation de l'offre locale de fibre (quantité et espèces);

* les initiatives prises par des sociétés canadiennes qui communiquent avec d'autres investisseurs du monde entier qui cherchent à renforcer leur propre position stratégique;

* l'aspect géographique des possibilités offertes par la demande de tous les produits à base de produits forestiers.

Région côtière de la Colombie-Britannique

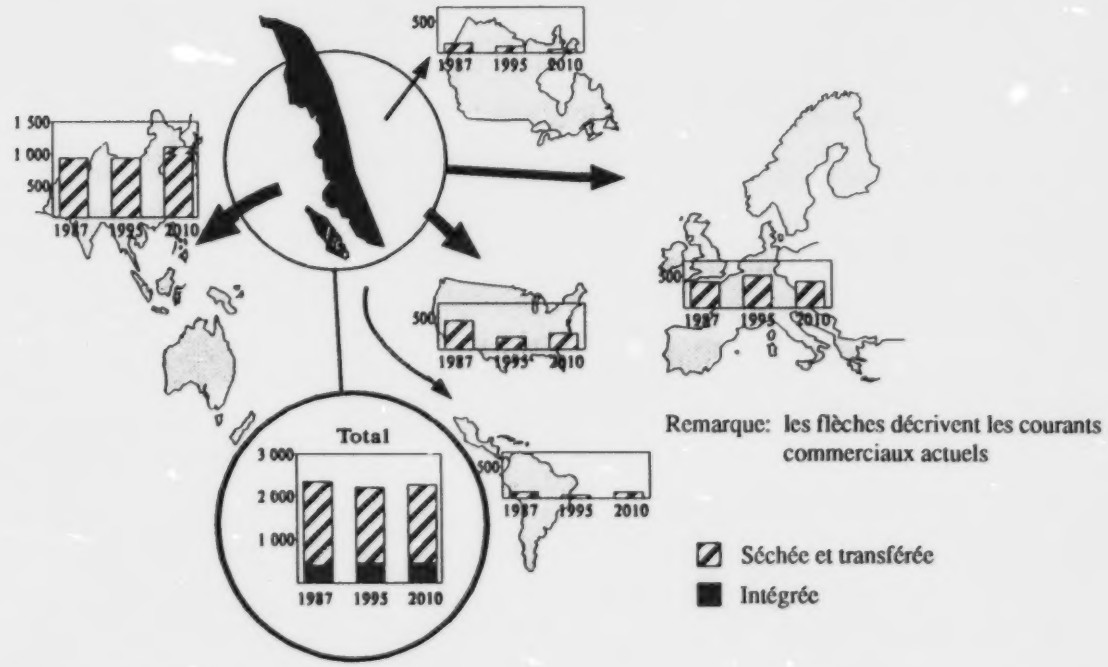
Les producteurs de pâte de la région côtière de la Colombie-Britannique devront prendre certaines des décisions les plus difficiles pour le Canada. Il est prévu que la production totale de PKB de cette région diminuera (Figure 7-43) parce que les producteurs marginaux de pâte choisiront de convertir leurs usines à la production d'autres produits pour obtenir un meilleur rendement de leur bois. Il est peu vraisemblable que la capacité de production de PKB de cette région augmente à cause des conditions de l'offre de fibre et du coût de cette dernière.

Les usines existantes qui se modernisent et restent viables tendront à s'affilier, comme dans d'autres parties du Canada. Leur capacité de se convertir à la production de pâte pour papier d'impression et d'écriture sera limitée par le manque de feuillus économiquement accessibles.

Figure 7-43

Scénario de la pâte jusqu'en 2010 - Région côtière de la C.-B.

(en milliers de tonnes)



Sources: Statistique Canada, estimations de WRA

Woodbridge, Reed and Associates

Cette région est caractérisée par la force des coûts de son bois (terrain difficile), la spécialisation des espèces (cèdre et pin Douglas) et des usines vétustes qui doivent faire les investissements nécessaires pour accroître leur productivité et respecter les exigences de la protection de l'environnement. Certaines usines convertissent déjà leurs opérations et se spécialisent (ségrégation des espèces) pour profiter des possibilités offertes par le marché. La plupart d'entre elles peuvent répondre à la demande des marchés de l'Asie et du Pacifique parce qu'elles possèdent des installations d'embarquement en eau profonde qui leur donnent des avantages notables sur les coûts du transport maritime, bien que ces avantages ne soient pas nécessairement suffisants pour contrebalancer les coûts du bois de cette région.

Cette région n'a que peu ou pas de fibre additionnelle qui lui permettrait d'augmenter sa production de pâte. Pour cette raison, la concurrence pour la fibre sera spécialement forte.

Il est vraisemblable que la stratégie des producteurs côtiers de pâte consistera en une combinaison de presque toutes les possibilités suivantes qui sont à leur disposition:

* intégration d'usines existantes à PKB à des usines à produits de papier;
* augmentation des expéditions actuelles de PKB "séchée et transférée" à des usines affiliées;
* conversion des machines à PKB à la production de pâtes spécialisées;
* fermeture des usines à PKB marginales;
* augmentation de la capacité de production de PCTM, mais sans que les feuillus nécessaires soient disponibles.

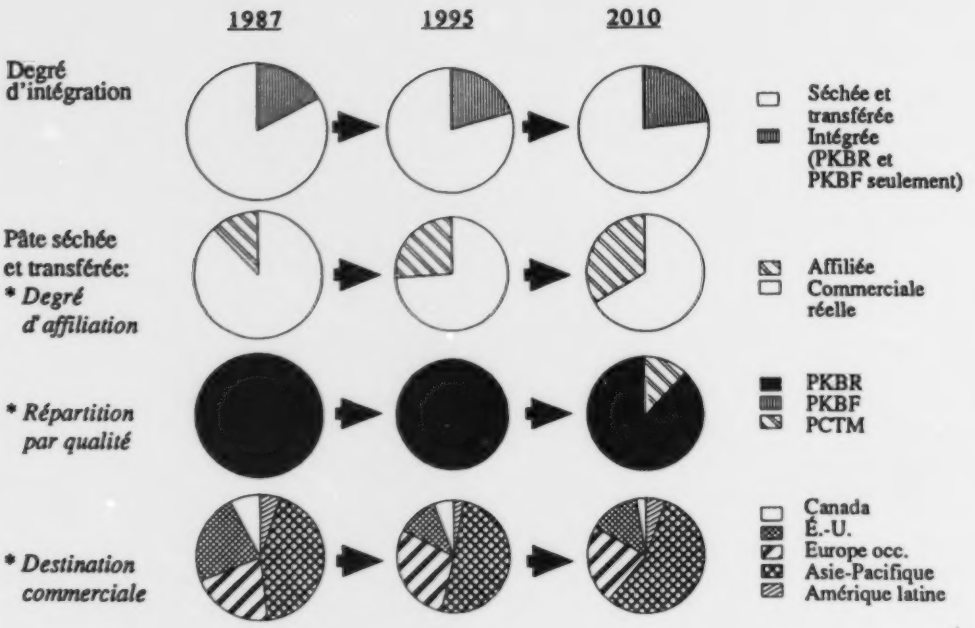
Quoi qu'il en soit, il en résultera une diminution réelle des expéditions de PKB commerciale (Figure 7-44).

Figure 7-44

Région côtière de la Colombie-Britannique

Modifications de la structure de l'industrie de la pâte jusqu'en 2010

PKBR/PKBF/PCTM



Source: Estimations de WRA

Cette modification de la structure de l'industrie sera fonction des régions consommatrices. Les expéditions de PKB à la région Asie-Pacifique (notablement au Japon) augmenteront vraisemblablement, mais seront faites beaucoup plus à des usines affiliées parce que les sociétés japonaises de papier s'efforcent d'assurer la sécurité de leurs approvisionnements. De plus, il est probable que les expéditions de PCTM à cette région du marché augmenteront à cause du rôle de chef de file qui sera joué par les producteurs japonais de papier dans le domaine des développements technologiques comme l'augmentation de l'utilisation de cette pâte dans la production des papiers d'impression et d'écriture de façon à diminuer les coûts.

Les expéditions au reste du Canada et aux États-Unis diminueront à cause de la diminution de la capacité de production des usines à pâte commerciale qui se concentreront dans les régions de l'Asie et du Pacifique et de l'Europe occidentale où les coûts du fret sont plus faibles.

Région intérieure de la Colombie-Britannique

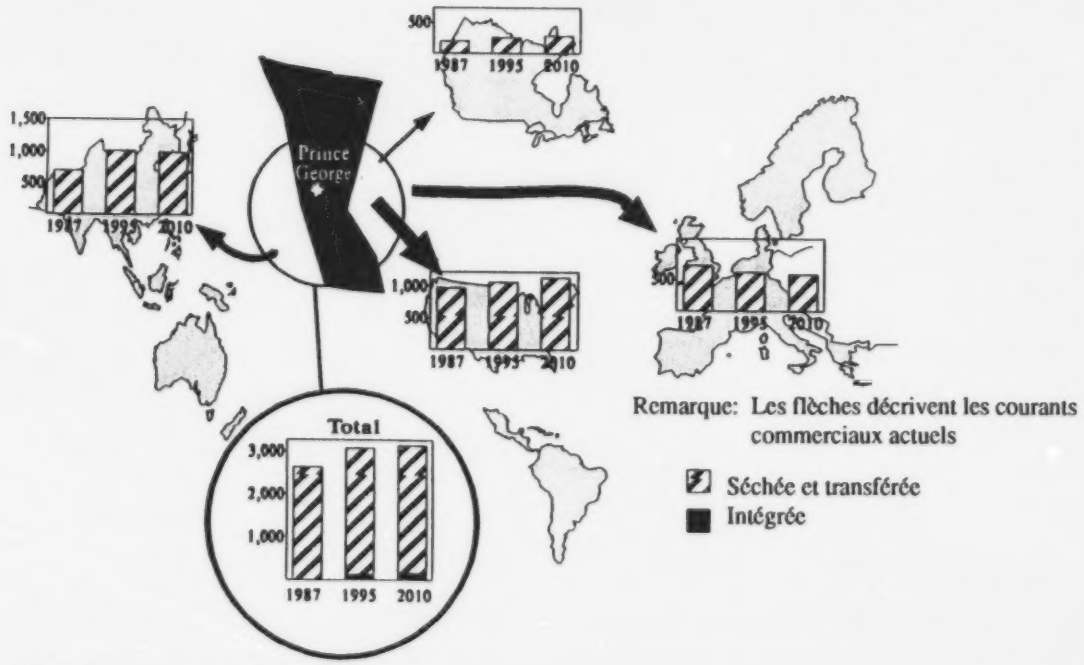
La région intérieure de la Colombie-Britannique est l'une des régions les plus attrayantes du Canada pour la production de PKB parce que les coûts de son bois sont raisonnablement compétitifs. Toutefois, des frais additionnels de transport intérieur rendent les coûts de transport jusqu'aux pays de la bordure du Pacifique plus élevés que ceux de la région côtière de la Colombie-Britannique. Les coûts de transport de cette région jusqu'aux marchés consommateurs de PKB commerciale de l'est du Canada et des États-Unis sont élevés, mais sont raisonnables jusqu'à la région ouest centrale des États-Unis.

Dans cette région la production de pâte, à l'exception de celle des sociétés P.G. et Finlay, est principalement non-intégrée et est fortement orientée vers la production de PKBR. Les marchés de la pâte de cette région sont géographiquement dispersés et les plus gros volumes sont expédiés aux États-Unis et dans les régions de l'Asie-Pacifique et de l'Europe occidentale (Figure 7-45).

Figure 7-45

Scénario de la pâte jusqu'en 2010 - Région intérieure de la C.-B.

(En milliers de tonnes)



Sources: Statistique Canada, estimations de WRA

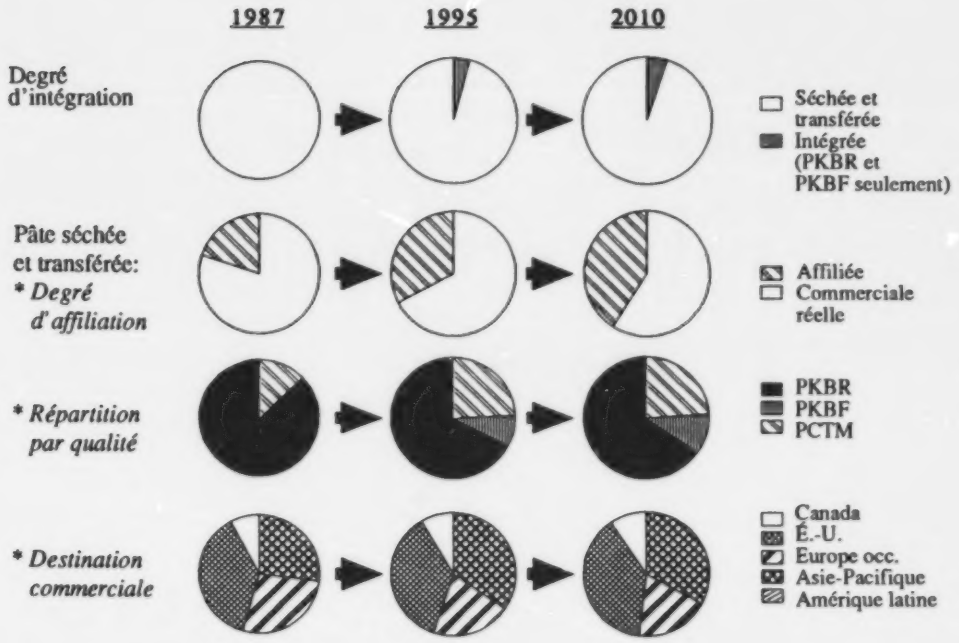
Cette région a également une capacité significative mais encore relativement modeste de production de PCTM (Figure 7-46).

Figure 7-46

Région côtière de la Colombie-Britannique

Modifications de la structure de l'industrie de la pâte jusqu'en 2010

PKBR/PKBF/PCTM



Source: Estimations de WRA

L'augmentation de la demande de papiers d'impression et d'écriture dans l'ouest des Etats-Unis donnera la possibilité de s'intégrer à certains producteurs existants de PKB. Toutefois, les producteurs de bois débité feront à ces derniers une concurrence intense pour se procurer des résineux; il est prévu que cette concurrence limitera la production de PKB totale qui stagnera.

Le degré de la disponibilité des feuillus dans la partie nord de cette région permettra, pour satisfaire la demande du marché, d'augmenter sa capacité de production de PKBF et de PCTM. L'augmentation de ces capacités permettra d'augmenter les expéditions de pâte séchée et transférée de cette région et d'intégrer les usines à des usines à papier.

Les expéditions de PKBR séchée et transférée devraient diminuer légèrement et être beaucoup plus faites vers des usines affiliées. Cette tendance sera plus accentuée sur les marchés de la région de l'Asie-Pacifique et des États-Unis où il est prévu que le besoin et le désir de s'affilier seront les plus forts. Les expéditions en Europe devraient diminuer parce qu'elles seront réorientées à cause de l'augmentation du nombre des associés investisseurs situés dans la région de l'Asie et du Pacifique.

Il est également prévu que les expéditions de pâte séchée et transférée aux États-Unis diminueront à courte échéance à cause de la modestie de l'activité d'intégration et de l'augmentation de la demande sur les marchés de la bordure du Pacifique et de l'Asie. À longue échéance toutefois, les expéditions vers les États-Unis devraient continuer d'augmenter à mesure que de nouvelles usines à PKBF et à PCTM seront mises en route.

Provinces des Prairies

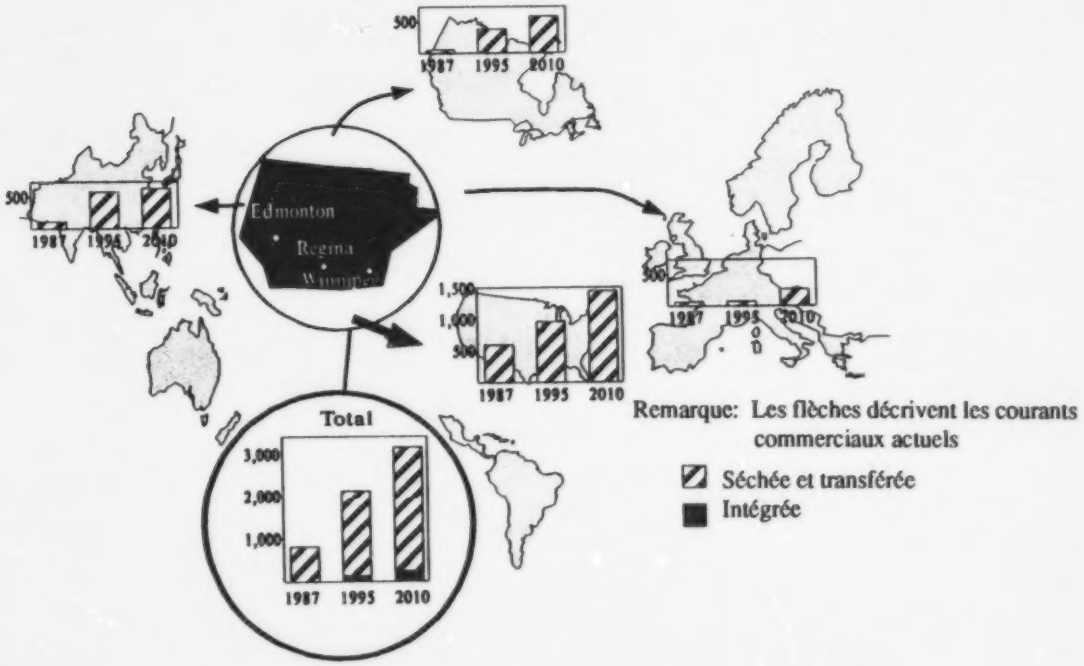
Selon les normes canadiennes, la production actuelle de pâte des provinces des Prairies, composée principalement de PKBR, est modeste puisqu'elle est loin d'atteindre un million de tonnes par an. Cet état de choses change rapidement; de nouvelles usines sont en cours de construction pour produire non seulement de la PKBR, mais également de plus grandes quantités de PKBF et de PCTM. L'importance des quantités disponibles de résineux et de feuillus permet de produire des pâtes de toutes ces qualités, mais les augmentations des capacités de production continueront à porter sur ces deux dernières pâtes, parce que leur demande augmente.

Les Prairies subissent un désavantage géographique lorsqu'elles exportent leur pâte sur les marchés de l'Europe et de l'Asie-Pacifique. Elles augmenteront toutefois leur production de pâte et de papier et devront vraisemblablement exporter une partie de l'augmentation de leur production de pâte en plus d'augmenter leurs expéditions aux États-Unis (Figure 7-47).

Figure 7-47

Scénario de la pâte jusqu'en 2010 - Prairies

(En milliers de tonnes)



Sources: Statistique Canada, estimations de WRA

Dans cette région, les expéditions de pâte commerciale véritable constituent actuellement une part beaucoup plus petite des expéditions totales de pâte séchée et transférée que dans d'autres régions; presque 40 % d'entre elles sont faites à des usines affiliées. Il n'est pas prévu que les proportions de la pâte commerciale réelle et de la pâte affiliée changeront considérablement; cependant, la proportion de pâte affiliée aura tendance à augmenter à cause de la structure existante de la propriété des usines.

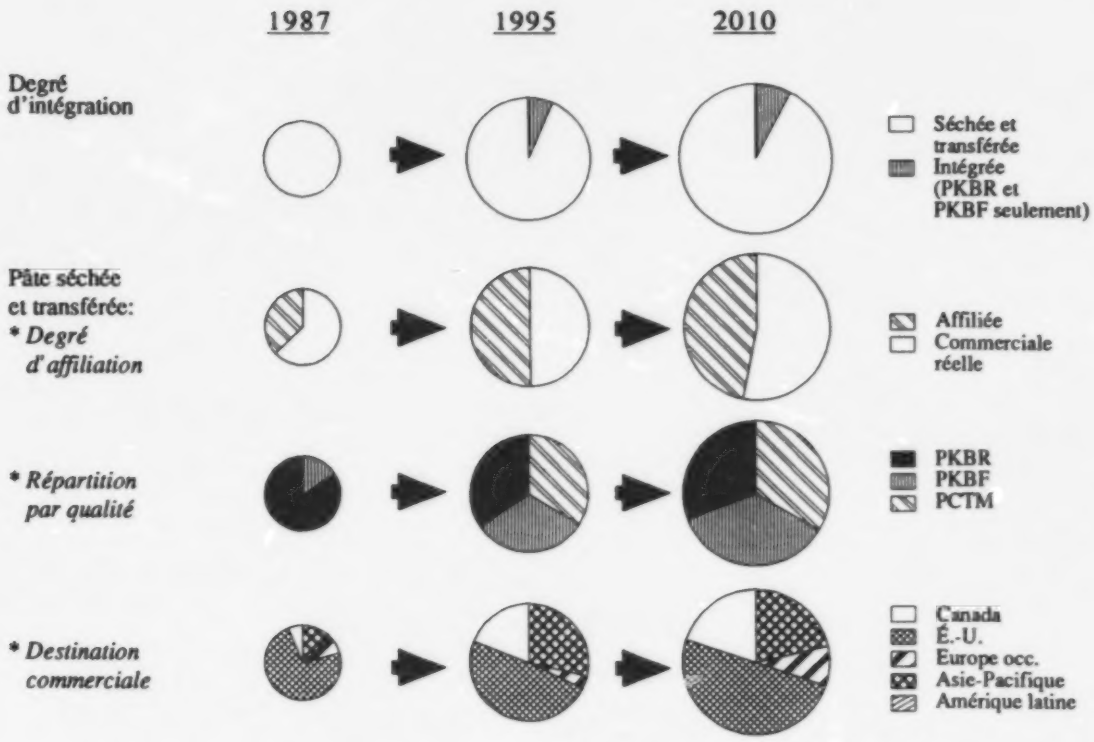
Il est prévu qu'à longue échéance (2010) les expéditions totales de pâte séchée et transférée auront plus que triplé atteignant presque trois millions de tonnes (Figure 7-48). Les États-Unis constitueront toujours le marché principal de pâte pour cette région, mais le marché de la région de l'Asie-Pacifique prendra de plus en plus d'importance et consommera en 2010 environ 20 % des expéditions de pâte totale séchée et transférée.

Figure 7-48

Prairies

Modifications de la structure de l'industrie de la pâte jusqu'en 2010

PKBR/PKBF/PCTM



Source: Estimations de WRA

Ontario

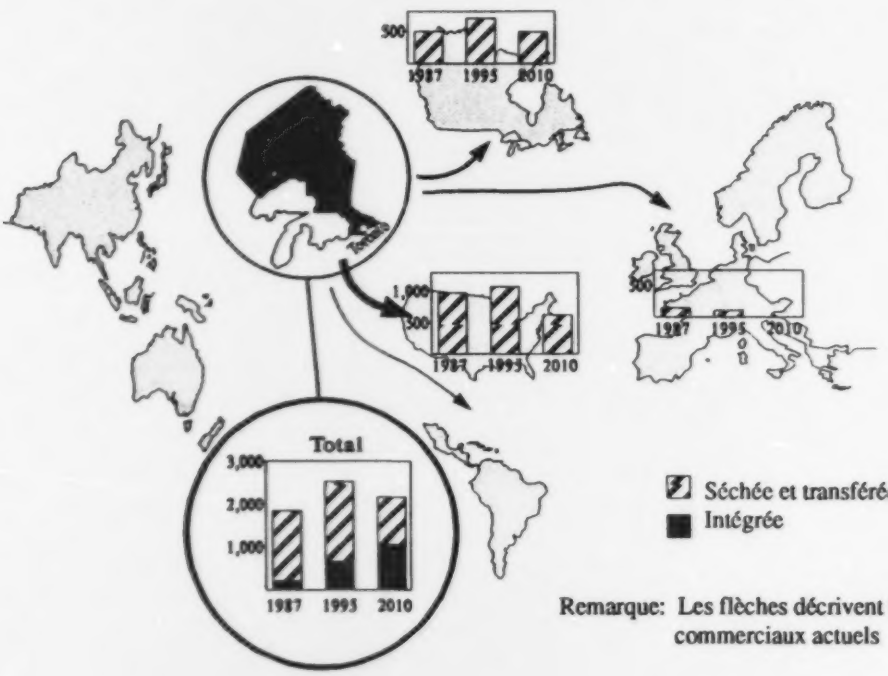
La production actuelle de PKB est d'environ 1,8 million de tonnes et est en grande partie composée de pâte séchée et transférée dont la majorité est de la pâte commerciale réelle. La plus grande partie de cette pâte est destinée au marché américain (Figure 7-49). Certaines usines ontariennes ont la possibilité de s'affilier à un certain nombre d'usines à papier non intégrées situées dans le centre-ouest des États-Unis. Le scénario à courte échéance ne comprend qu'une application modeste de cette stratégie, les producteurs ne mettant pas de plans de ce type à exécution présentement parce que le marché de la PKB est actuellement très ferme.

Les producteurs ontariens sont les producteurs les mieux placés au Canada pour intégrer leur production à celles de valeur plus forte comme celles des usines à papier d'impression et d'écriture. La dimension des usines existantes leur permet de s'intégrer de façon considérable, et cette région est géographiquement capable de bien desservir les gros marchés consommateurs de papier des États-Unis.

Figure 7-49

Scénario de la pâte jusqu'en 2010 - Ontario

(En milliers de tonnes)



Remarque: Les flèches décrivent les courants commerciaux actuels

Sources: Statistique Canada, estimations de WRA

Dans cette province, la concurrence pour se procurer les résineux relativement rares sera vive, spécialement du côté du secteur du papier journal. L'existence de feuillus sous-utilisés fera que les usines de PKB abandonneront la production de PKBR et produiront de la PKBF qui sera séchée et transférée ou qui sera transportée jusqu'à des usines intégrées. Logiquement, les feuillus peuvent également être utilisés dans la production de papier d'impression à base de pâte mécanique; il est vraisemblable que cette possibilité fera également augmenter la concurrence pour se procurer ces essences.

Les pâtes mécaniques commerciales joueront également un rôle dans l'offre de fibre en Ontario. De ce fait, il semble invraisemblable que de nouvelles usines de PKB puissent jouer un rôle significatif dans l'avenir de cette province. Le scénario de la production totale de PKB comprend des augmentations de capacité reliées à la productivité jusqu'en 1995, et cette capacité diminuera d'ici l'an 2010 parce que certaines des usines anciennes seront converties à la fabrication d'autres produits ou seront définitivement mises hors service.

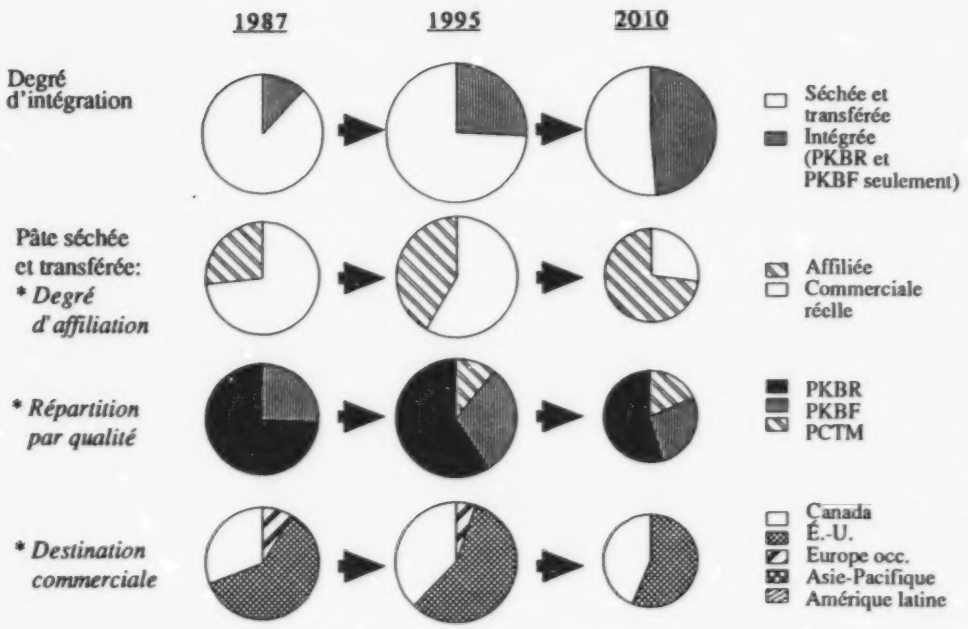
L'importance accordée actuellement au marché américain continuera, mais diminuera à longue échéance à mesure que la capacité de production diminuera. Il peut être prévu, par exemple, que les expéditions vers l'Europe auront disparu en 2010 et que la pâte commerciale réelle ne jouera qu'un rôle très mineur à cette époque (Figure 7-50).

Figure 7-50

Ontario

Modifications de la structure de l'industrie de la pâte jusqu'en 2010

PKBR/PKBF/PCTM



Source: Estimations de WRA

Québec

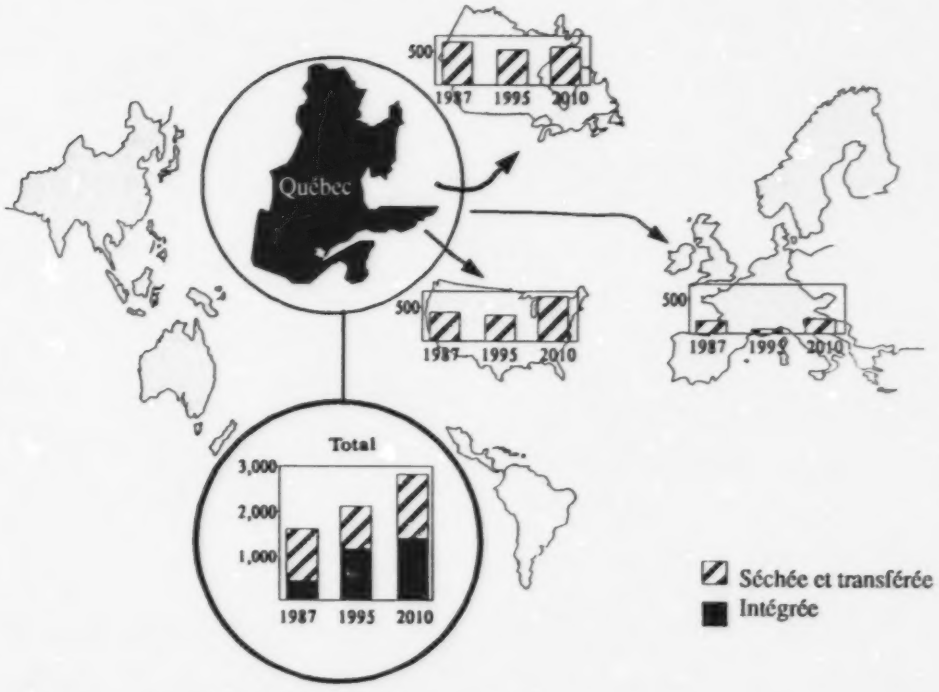
Les expéditions de pâte du Québec ne sont pas orientées vers les exportations, la majorité d'entre elles étant vendues au Canada et aux États-Unis (Figure 7-51).

Le Québec est l'une des rares régions du Canada qui comprend des usines raisonnablement modernes et qui produit principalement de la PKBF et de la PCTM. L'industrie a déjà commencé à fabriquer des produits dont la valeur ajoutée est forte et il est vraisemblable que cette tendance continuera au cours des prochaines années. Environ les deux-tiers de sa PKB sont constitués par de la pâte séchée et transférée (Figure 7-52). Le Québec est plus intégré que les autres régions du Canada, mais il a encore des possibilités considérables de s'intégrer à des usines qui fabriquent des produits à plus forte valeur ajoutée.

Figure 7-51

Scénario de la pâte jusqu'en 2010 - Québec

(En milliers de tonnes)



Remarque: Les flèches décrivent les courants commerciaux actuels

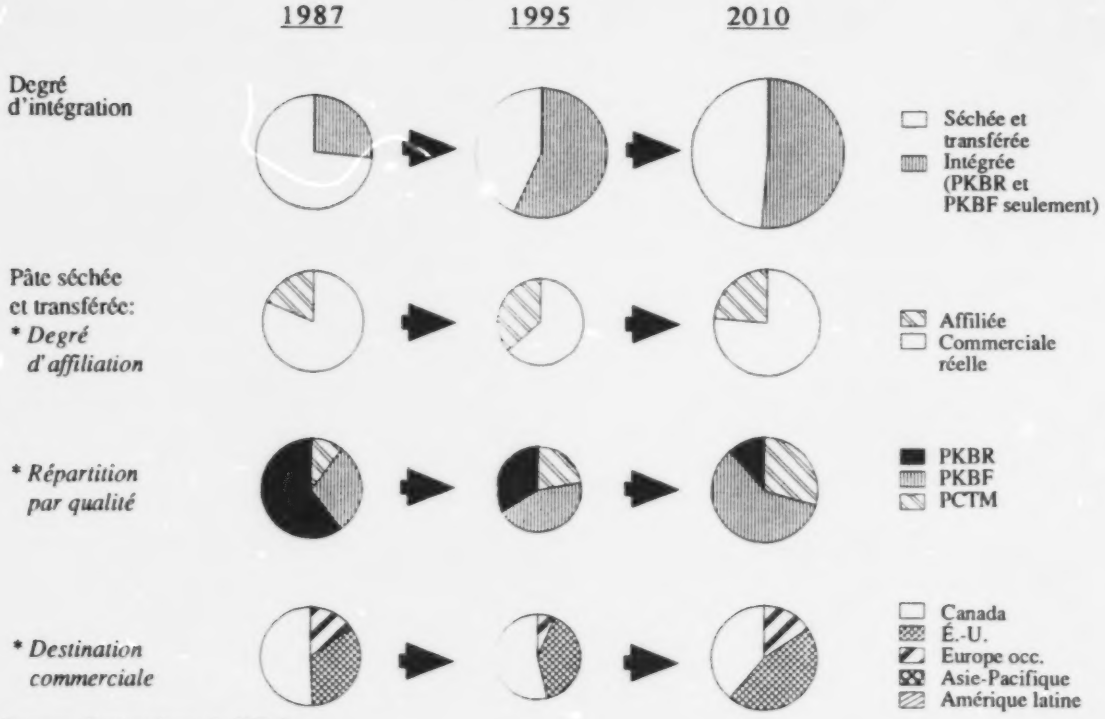
Sources: Statistique Canada, estimations de WRA

Figure 7-52

Québec

Modifications de la structure de l'industrie de la pâte jusqu'en 2010

PKBR/PKBF/PCTM



Source: Estimations de WRA

Étant donné qu'historiquement la production québécoise est destinée au Canada et qu'il existe suffisamment de feuillus disponibles pour faciliter l'intégration des usines à pâte à des usines à papier d'impression et d'écriture, il est prévu que certains producteurs québécois s'orienteront rapidement vers l'intégration. Certains d'entre eux s'affilieront également à des producteurs canadiens de papier et de carton: parmi ceux-là, un certain nombre posséderont d'anciennes machines à papier journal installées au Québec qui auront été converties à la fabrication de papier d'impression et d'écriture dont la valeur sera forte.

Le Québec sera également l'une des rares régions du Canada dont les expéditions nettes de pâte séchée et transférée augmenteront. Comme l'offre de résineux stagne, les ressources en feuillus de cette province permettent de profiter de la possibilité offerte par le marché.

Il est vraisemblable qu'avec sa pâte commerciale le Québec réussira à s'intégrer, à s'affilier et à se spécialiser, ce qui en fera une province unique à cet égard au Canada.

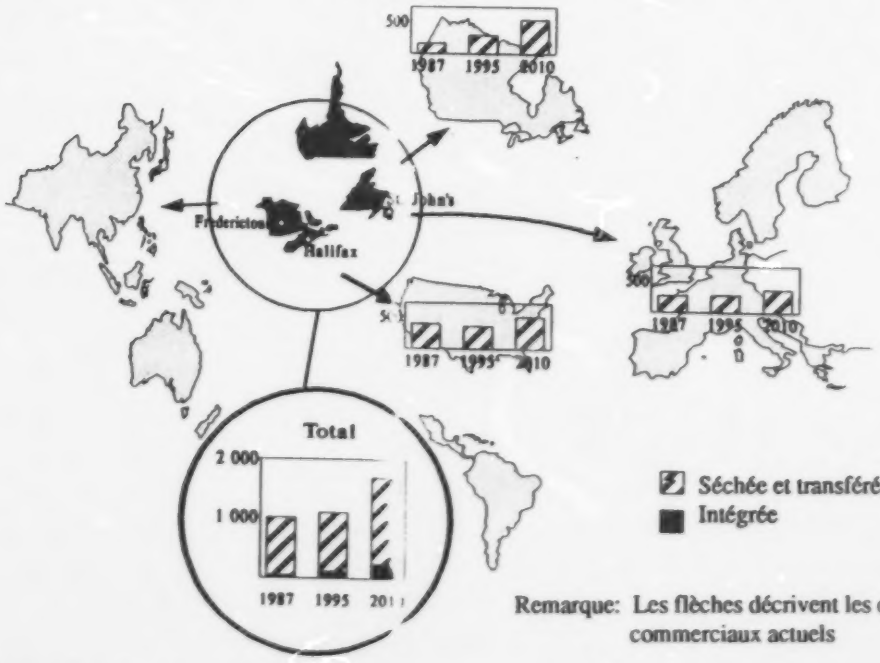
Région de l'Atlantique

La majorité de la PKB commerciale de la région de l'Atlantique du Canada est expédiée sur les marchés américains; des quantités plus petites sont également expédiées en Europe occidentale et au Canada (Figure 7-53).

Il est vraisemblable que les provinces de l'Atlantique ne suivront pas la tendance consistant à affilier ou intégrer la pâte à des usines à papier. L'Europe, qui constitue l'une des meilleures régions de destination, cherchera à s'assurer des approvisionnements en pâte. De plus, la région nord-est des États-Unis est l'une des régions américaines qui dépend le plus de la pâte commerciale. L'assurance de pouvoir alimenter ces marchés devrait faire de la pâte commerciale un produit plus attrayant pour la région de l'Atlantique que pour les autres régions du Canada.

Toutefois, les problèmes relatifs à l'offre de fibre constituent une contrainte dans cette région et devront être résolus rapidement si l'industrie forestière actuelle veut se développer. Ces problèmes sont les suivants: les dommages dus à la tordeuse des bourgeons de l'épinette; les difficultés d'accès et de mise en valeur des forêts privées; et la nécessité d'augmenter les programmes de reboisement dans certaines zones.

Figure 7-53
Scénario de la pâte jusqu'en 2010 - Région de l'Atlantique
(En milliers de tonnes)



Remarque: Les flèches décrivent les courants commerciaux actuels

Sources: Statistique Canada, estimations de WRA

Cette région comporte relativement peu d'usines à pâte intégrées et, actuellement, la majorité des expéditions de pâte séchée et transférée sont faites à des usines affiliées (Figure 7-54).

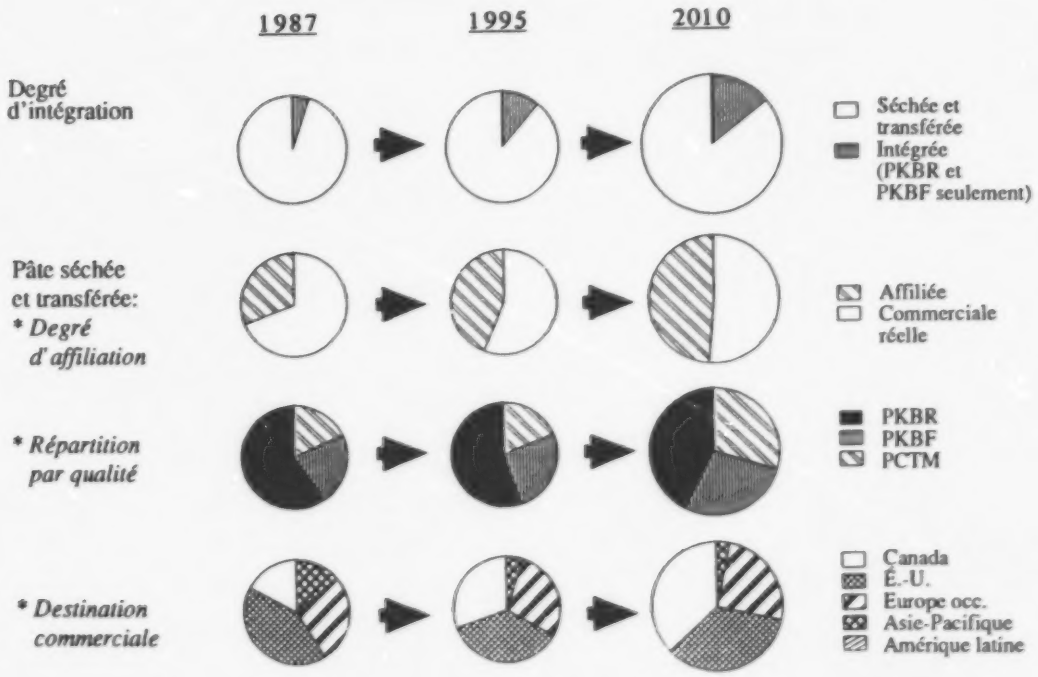
Le scénario de la PKB dans cette région comprend une modeste augmentation de sa capacité de production et peu de modifications dans la structure de l'industrie. Les expéditions vers l'Europe, qui sont actuellement modestes, augmenteront significativement en pourcentage mais resteront modestes en valeur absolue.

Figure 7-54

Région de l'Atlantique

Modifications de la structure de l'industrie de la pâte jusqu'en 2010

PKBR/PKBF/PCTM



Source: Estimations de WRA

Comme dans d'autres régions, la région de l'est du Canada possède un surplus de feuillus, ce qui non seulement fera augmenter sa capacité de production de PKBF mais fera également augmenter sa capacité de CPTM pour profiter des possibilités offertes par les marchés des États-Unis et de l'Europe.

ANNEXE I

DÉFINITIONS DES "AUTRES PAPIERS ET CARTONS"

La catégorie des "autres papiers et cartons" comprend des produits de qualité très différente dont les utilisations finales sont nombreuses. Ils peuvent grosso modo être classés dans les catégories suivantes:

1. Papier mousseline (de soie);
2. Papiers kraft;
3. Carton boîte:
   a. carton doublure,
   b. carton ondulé;
4. Autres cartons:
   a. caisse carton
      i. caisse carton pliable,
      ii. carton d'emballage pour liquide,
      iii. carton d'emballage pour aliment,
      iv. carton pour arts graphiques;
   b. autres cartons:
      i. carton pour tube et tambour,
      ii. carton pour le bâtiment et l'industrie.

Pour les fins du présent rapport, les papiers kraft et le carton boîte ont été groupés dans le même chapitre.

GLOSSAIRE

%	Pour cent
ACPPP	Association canadienne des producteurs de pâte et de papier
AELE	Association européenne de libre-échange
an	an
BAD	Banque asiatique de développement
Bois rond	Bois livré à une usine de pâte sous forme de grume, avec ou sans écorce, coupé ou non à des longueurs spécifiées
c-à-d	c'est-à-dire
C. C.-B.	Région côtière de la Colombie-Britannique
Caisse carton	Carton massif relativement épais utilisé dans la fabrication des boîtes pliantes
Carton boîte	Tout type de carton ondulé d'une ou plusieurs couches utilisé pour fabriquer des boîtes et autres contenants servant à l'expédition et type de carton utilisé pour les fabriquer
Carton doublure	Couches extérieures de carton utilisées pour faire du carton boîte
Carton doublure de vieux	Carton doublure produit à partir de la fibre papiers secondaire
Carton ondulé	Carton ondulé placé entre des couches extérieures de carton doublure
Carton ondulé de pâte mi-chimique	Carton ondulé produit à l'aide de fibres obtenues par un procédé chimique de mise en pâte ayant un fort rendement
Carton ondulé de vieux papiers	Carton ondulé fait de vieux papiers recyclés
CCDB	Carton couché doublé blanc
CEE	Communauté économique européenne

cm	centimètre
CMC	Carton caisse massif de pâte au bisulfite écrue
Composants	Les différents composants comprenant les pâtes, additifs, enduits d'apprêt et charges utilisés dans la fabrication du papier
CPC	Caisse carton de pâte au bisulfite blanchie
DHP	Diamètre à hauteur de poitrine
ECE	Economic Commission for Europe (US)
Économie d'échelle	Économies obtenues par une usine d'une dimension permettant d'obtenir les coûts moyens les plus faibles par unité de production en fonction des principaux éléments discrets de l'équipement immobilisé
Emballages aseptiques	Emballages stérilisés
Emballages pour liquides (EPL)	Carton utilisé dans l'emballage des liquides
Essai à l'éclatomètre	Mesure la résistance du papier à l'éclatement. Elle est habituellement déterminée sur un appareil appelé éclatomètre et est exprimée en kilopascals par mètre carré
Essai au fluoroglucénol	Indicateur du pourcentage de lignine dans le papier. Utilisé pour déterminer la présence de la pâte mécanique
ETTS IV	European Timber Trends, Fourth Report, ECE
FAO	Organisation des Nations Unies pour l'alimentation et l'agriculture (FAO)
Feu.	Feuillu
FM	Fini à la machine. Le papier est calandré sur une machine qui lui donne certaines propriétés de surface par opposition au papier supercalandré (PS) qui est traité hors de la machine
FOB	Franco à bord
g	gramme
g/m^2	gramme par mètre carré
GATT	Accord général sur le commerce et les tarifs douaniers (GATT)

ha	hectare
HAS	H.A. Simons Ltd.
I et E	Papiers d'impression et d'écriture
I. C.-B.	Région intérieure de la Colombie-Britannique
IEP	Institut européen du papier
Imprimabilité	Degré selon lequel le papier peut être imprimé en respectant des normes de qualité
Indice d'égouttage	Mesure de la vitesse à laquelle l'eau s'égoutte à travers une certaine épaisseur de pâte. Communément utilisée pour estimer le comportement du papier à l'égouttage
Intégration verticale	Intégration de plusieurs stades d'une production ou d'un procédé au sein d'une même société
Isobare	Terme utilisé pour référer à tout procédé réalisé sous pression constante
kg	kilogramme
km	kilomètre
m	mètre
m/min	mètre par minute
m^3	mètre cube
Machine (formeur) à double toile	Toute machine à papier, à carton ou à feuille de pâte qui utilise deux toiles pour former la feuille
Masse superficielle	Poids d'une surface spécifique de papier ou de carton exprimé habituellement en g/m^2 ou lb/rame, une rame étant un nombre spécifié de feuilles d'une dimension donnée
mm	millimètre
MP	Machine à papier
Multicouches	Feuille de papier ou de carton composée de plusieurs couches
Norpac	Entreprise en participation appartenant aux sociétés Jujo et Weyerhaeuser

Nouvelle usine	Une nouvelle usine, y compris toutes les installations et les coûts
Oligopole	Situation commerciale dans laquelle le contrôle de l'offre d'une marchandise est détenu par un petit nombre de producteurs dont chacun est capable d'influencer les prix et d'influencer ainsi directement la position de ses concurrents
Papier bond pour formulaires	Nom donné au papier utilisé dans la fabrication des formulaires commerciaux multicouches autres que les formulaires sans papier carbone; nom utilisé également pour désigner les formulaires en continu comme le papier pour imprimante d'ordinateur
Papier cristal	Papier translucide léger et dense fait à partir de pâte chimique très raffinée et possédant un fort degré d'hydratation. Utilisé comme fenêtres d'enveloppe et dans les emballages protecteurs de différents types d'aliments
Papier extensible	Papier kraft ayant une forte résistance à l'éclatement et obtenu en traitant la feuille de papier de façon qu'elle s'étire lorsqu'elle est mise sous tension, ce qui la rend utilisable pour fabriquer des sacs et des emballages à provisions
Papier moyen couché	Papier couché de densité moyenne (60-90 g/m^2) contenant de la pâte mécanique
Papier sans pâte mécanique	Papier contenant moins de 10 % de pâte mécanique, habituellement 0%; appelé communément papier sans bois en Europe occidentale
par ex.:	par exemple
Pâte à fort rendement	Pâte dont le rendement est supérieur à 85 % par rapport au poids du bois à l'état sec
Pâte captive	Pâte qui n'est pas disponible pour le marché libre
Pâte kraft	Kraft signifie "forte" en allemand; ce terme est communément utilisé comme nom de la pâte chimique au bisulfite
Pâte mécanique de meule	Pâte mécanique habituellement produite sur des meules. Terme souvent utilisé comme terme général pour désigner toutes les pâtes produites mécaniquement
Pâte non intégrée	Pâte produite dans un emplacement différent de celui de l'usine à papier

Pâte pigmentée	Pâte contenant des additifs minéraux qui augmentent les caractéristiques du papier
Pays Norscan	Canada, États-Unis, Suède, Finlande, Norvège
PBBFR	Pâte au bisulfite blanchie à fort rendement
PCB	Pâte chimique blanchie
PCM	Pâte chimico-mécanique
PCTM	Pâte chimico-thermo-mécanique
PCTMB	Pâte chimico-thermo-mécanique blanchie
PIB	Produit intérieur brut
PKB	Pâte kraft blanchie
PKBF	Pâte kraft blanchie de feuillus
PKBR	Pâte kraft blanchie de résineux
PKE	Pâte kraft écrue (non blanchie)
PKMB	Pâte kraft mi-blanchie dont la blancheur est approximativement comprise entre 65 et 75
PMC	Papier mince couché (de moins de 60 g/m^2
PMPR	Procédé mécanique de mise en pâte (meules)
PMR	Pâte mécanique de raffineur
PMR	Pâte mécanique de râperie (meule)
PNB	Produit national brut
PPI	Pulp and Paper International
PTM	Pâte thermo-mécanique
Qualité commune	Produit fabriqué selon des spécifications normalisées et vendu sur un marché comportant plusieurs acheteurs et vendeurs dont aucun ne peut influencer le prix
Rationalisation	Optimisation de l'utilisation de l'équipement, du personnel ou des procédés d'une usine pour rendre celle-ci plus efficace

Rés.	Résineux
RISI	Resource Information Systems, Inc.
s	seconde
Sans pâte mécanique (papier)	Papier contenant moins de 10 % de pâte mécanique, habituellement 0 %
SC	Supercalandré
SCI	Services de communication et d'information
SPCF	Swedish Pulp and Paper Association
t	tonne métrique
t/an	tonnes par an
t/j	tonnes par jour
TMA	Tonne métrique à l'état anhydre
TMESA	Tonne métrique à l'état sec à l'air
Usine à papier intégrée	Usine dont les installations de mise en pâte sont raccordées à une machine à papier
Valeur ajoutée	Augmentation de la valeur nette due à une étape d'un procédé
VCO	Vieux contenants en carton ondulé
vs	versus
WRA	Woodbridge, Reed and Associates